

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-142169

(43) 公開日 平成7年(1995)6月2日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 5 B	33/14			
	33/22			

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 13 頁)

(21) 出願番号 特願平5-285218

(22) 出願日 平成5年(1993)11月15日

(71) 出願人 000005968

三菱化学株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目5番2号

(72) 発明者 佐藤 佳晴

神奈川県横浜市緑区鴨志田町1000番地 三

菱化成株式会社総合研究所内

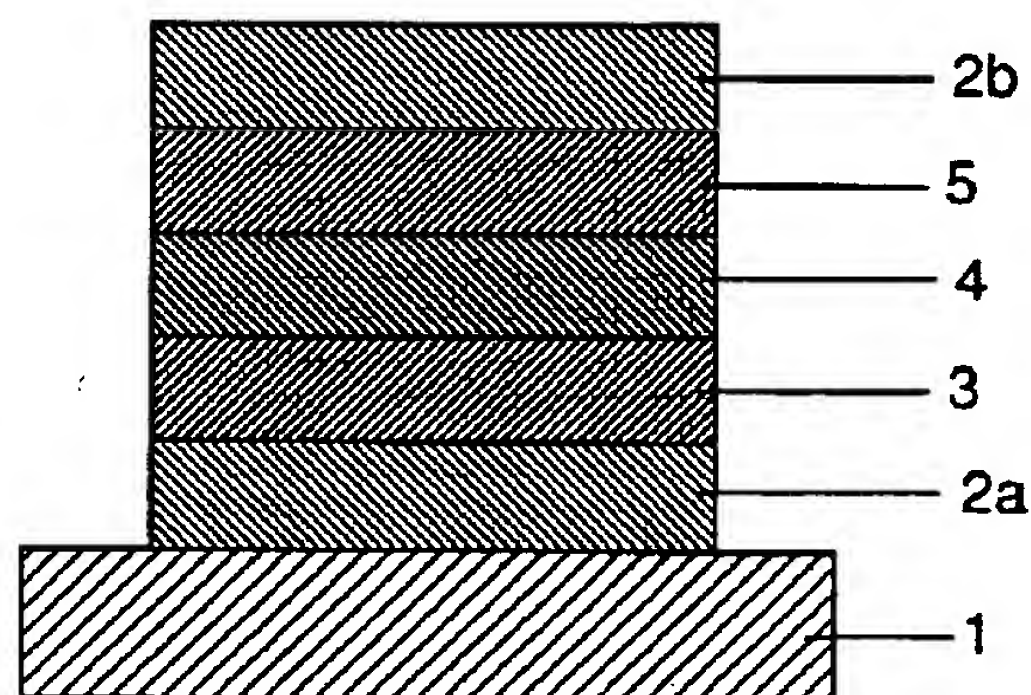
(74) 代理人 弁理士 長谷川 曉司

(54) 【発明の名称】 有機電界発光素子

(57) 【要約】 (修正有)

【構成】 基板1上に、陽極及び陰極により挟持された正孔輸送層3及び有機発光層を少なくとも有する有機電界発光素子であって、有機発光層は正孔輸送層3側から青色発光層4、緑色発光層5を順に積層してなり、かつ、緑色発光層5は赤色蛍光色素を含有する領域を有することを特徴とする有機電界発光素子。

【効果】 長期間安定した白色発光特性を得ることができる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 基板上に、陽極及び陰極により挟持された正孔輸送層及び有機発光層を少なくとも有する有機電界発光素子であって、有機発光層は正孔輸送層側から青色発光層、緑色発光層を順に積層してなり、かつ、緑色発光層は赤色蛍光色素を含有する領域を有することを特徴とする有機電界発光素子。

【請求項2】 青色発光層が青色蛍光色素を含有する請求項1に記載の有機電界発光素子。

【請求項3】 緑色発光層が緑色蛍光色素を含有する請求項1に記載の有機電界発光素子。

【請求項4】 陽極又は陰極の少なくとも一方が光透過性であり、該光透過性電極の正孔輸送層又は有機発光層が形成されていない側の面にカラーフィルター層を設けた請求項1に記載の有機電界発光素子。

【請求項5】 同一基板上にアクティブマトリクス回路が設けてあることを特徴とする請求項4に記載の有機電界発光素子。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、有機電界発光素子に関するものであり、詳しくは、有機化合物からなる発光層に電界をかけて光を放出する薄膜型デバイスに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、薄膜型の電界発光(EL)素子としては、無機材料のII-VI族化合物半導体であるZnS、CaS、SrS等に、発光中心であるMnや希土類元素(Eu、Ce、Tb、Sm等)をドーブしたものが一般的であるが、上記の無機材料から作製したEL素子は、

- 1) 交流駆動が必要(50~1000Hz)、
 - 2) 駆動電圧が高い(~200V)、
 - 3) フルカラー化が困難(特に青色が問題)、
 - 4) 周辺駆動回路のコストが高い、
- という問題点を有している。

【0003】しかし、近年、上記問題点の改良のため、有機薄膜を用いたEL素子の開発が行われるようになった。特に、発光効率を高めるために電極からのキャリア注入の効率向上を目的とした電極種類の最適化を行い、芳香族ジアミンからなる有機正孔輸送層と8-ヒドロキシキノリンのアルミニウム錯体からなる有機発光層を設けた有機電界発光素子の開発(Appl. Phys. Lett., 51巻, 913頁, 1987年参照)により、従来のアントラセン等の単結晶を用いた電界発光素子と比較して発光効率の大幅な改善がなされている。

【0004】有機電界発光素子への大きな期待として、フルカラー表示素子への応用が挙げられる。有機電界発光素子を用いてフルカラー表示を行うには、2つの方法

が考えられる。一つは、青色、緑色、赤色の各発光部を平面状に配置する方法である。有機発光部をこのように配列する方法として、蒸着マスクで行うことが開示されているが(特開平3-187192号公報参照)、この方法では微細な配列パターンを形成したり、多数の表示部分をパターンニングすることが困難である。フォトリソグラフィによるパターンニングも考えられるが、有機電界発光素子に用いられる正孔輸送材料や発光材料が有機溶媒に可溶なために、フォトリソグラフィプロセスを繰り返して青、緑、赤色の各発光部を配列させることは非常に困難である。さらに、この方法の欠点としては、有機電界発光素子の発光の色純度が不十分なことも挙げられる。

【0005】もう一つの方法として、白色発光素子からの光をカラーフィルターを用いて青、緑、赤の画素に分けることが考えられる。この方法では、白色発光する有機電界発光素子が必要であるが、従来のテトラフェニルブタジエン誘導体を用いた白色発光素子では発光特性が不十分であった(特開平4-88079号公報、特開平5-94875号公報参照)。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】前述のように、有機電界発光素子を用いてフルカラーの表示素子を作製するには白色発光をする有機電界発光素子とカラーフィルターの組合せにより達成するのが現実的と考えられるが、白色発光の有機電界発光素子には、

- 1) 発光効率が低く、高輝度が得られない、
 - 2) 青、緑、赤色の各発光強度のバランスがとりにくい、
 - 3) 有機層の結晶化等の劣化により長期の安定性が無い、
- 等の問題点が挙げられる。

【0007】上述の理由から、白色発光の有機電界発光素子を用いたフルカラー表示素子は実用化のために多くの問題を抱えているのが実状である。

【0008】

【課題を解決するための手段】本発明者等は上記実状に鑑み、発光輝度が高く、白色発光の色バランスをとり易く、かつ、長期間に渡って安定な発光特性を維持できる有機電界発光素子を提供することを目的として鋭意検討した結果、有機発光層が正孔輸送層側から青色発光層、緑色発光層を順に積層してなるものであり、かつ、緑色発光層は赤色蛍光色素を含有する領域を有することが好適であることを見出し、本発明を完成するに至った。

【0009】即ち、本発明の要旨は、基板上に、陽極及び陰極により挟持された正孔輸送層及び有機発光層を少なくとも有する有機電界発光素子であって、有機発光層は正孔輸送層側から青色発光層、緑色発光層を順に積層してなり、かつ、緑色発光層は赤色蛍光色素を含有する領域を有することを特徴とする有機電界発光素子に存す

る。

【0010】以下、本発明の有機電界発光素子を図面に従い説明する。図1は本発明の有機電界発光素子の構造例を模式的に示す断面図であり、1は基板、2a、2bは導電層、3は正孔輸送層、4は有機青色発光層、5は有機緑色発光層を各々表わす。基板1は、本発明の有機電界発光素子の支持体となるものであり、石英やガラスの板、金属板や金属箔、プラスチックフィルムやシート等が用いられるが、ガラス板や、ポリエステル、ポリメチルメタアクリレート、ポリカーボネート、ポリサルホン等の透明な合成樹脂基板が好ましい。

【0011】基板1上には導電層2aが設けられるが、この導電層2aとしては通常、アルミニウム、金、銀、ニッケル、パラジウム、テルル等の金属、インジウム及び／又はスズの酸化物等の金属酸化物やヨウ化銅、カーボンブラック、あるいは、ポリ(3-メチルチオフェン)等の導電性高分子等により構成される。導電層の形成は通常、スパッタリング法、真空蒸着法等により行われることが多いが、銀等の金属微粒子あるいはヨウ化銅、カーボンブラック、導電性の金属酸化物微粒子、導電性高分子微粉末等の場合には、適当なバインダー樹脂溶液に分散させ、基板上に塗布することにより形成することもできる。さらに、導電性高分子の場合は電解重合により直接基板上に薄膜を形成したり、基板上に塗布して形成することもできる(Appl. Phys. Lett., 60巻, 2711頁, 1992年参照)。上記の導電層は異なる物質で積層することも可能である。導電層2aの厚みは、必要とする透明性により異なるが、透明性が必要とされる場合は、可視光の透過率が60%以上、好ましくは80%以上透過することが望ましく、この場合、厚みは、通常、5~1000nm、好ましくは10~500nm程度である。不透明でよい場合は導電層2aは基板1と同一でもよい。

【0012】図1に示した例では、導電層2aは陽極(アノード)として正孔注入の役割を果たすものである。一方、導電層2bは陰極(カソード)として、有機発光層4に電子を注入する役割を果たす。導電層2bとして用いられる材料は、前記導電層2a用の材料を用いることが可能であるが、効率よく電子注入を行なうには、仕事関数の低い金属が好ましく、スズ、マグネシウム、インジウム、アルミニウム、銀等の適当な金属又はそれらの合金が用いられる。導電層2bの膜厚は通常、導電層2aと同様である。また、図1には示してはいないが、導電層2bの上にさらに基板1と同様の基板を設けることもできる。但し、導電層2aと2bの少なくとも一方は透明性の良いことがEL素子としては必要である。このことから、導電層2aと2bの一方は、10~500nmの膜厚であることが好ましく、透明性の良いことが望まれる。

【0013】導電層2aの上には正孔輸送層3が設けら

れるが、正孔輸送材料としては、導電層2aからの正孔注入効率が高く、かつ、注入された正孔を効率よく輸送することができる材料であることが必要である。そのためには、イオン化ポテンシャルが小さく、しかも正孔移動度が大きく、さらに安定性に優れ、トラップとなる不純物が製造時や使用時に発生しにくいことが要求される。

【0014】このような正孔輸送化合物としては、例えば、特開昭59-194393号公報、米国特許第4, 175, 960号、米国特許第4, 923, 774号及び米国特許第5, 047, 687号等に記載されている、N, N'-ジフェニル-N, N'-(3-メチルフェニル)-1, 1'-ビフェニル-4, 4'-ジアミン、1, 1'-ビス(4-ジ-*p*-トリルアミノフェニル)シクロヘキサン、4, 4'-ビス(N-(1-ナフチル)-N-フェニルアミノ)ビフェニル等の芳香族アミン系化合物、特開平2-311591号公報に記載されているヒドラゾン化合物、米国特許第4, 950, 950号公報に記載されているシラザン化合物、キナクリドン化合物等が挙げられる。これらの化合物は、単独で使用してもよいし、必要に応じて、各々混合して使用してもよい。上記の化合物以外に、ポリビニルカルバゾールやポリシラン(Appl. Phys. Lett., 59巻, 2760頁, 1991年参照)等の高分子材料が挙げられる。

【0015】上記の有機正孔輸送材料は塗布法あるいは真空蒸着法により前記導電層2a上に積層することにより正孔輸送層3を形成する。塗布の場合は、有機正孔輸送化合物を1種又は2種以上と必要により正孔のトラップにならないバインダー樹脂や、レベリング剤等の塗布性改良剤等の添加剤を添加し溶解した塗布溶液を調整し、スピンコート法等の方法により導電層2a上に塗布し、乾燥して有機正孔輸送層3を形成する。バインダー樹脂としては、ポリカーボネート、ポリアクリレート、ポリエステル等が挙げられる。バインダー樹脂は添加量が多いと正孔移動度を低下させるので、少ない方が好ましく、50重量%以下が好ましい。

【0016】真空蒸着法の場合には、通常、有機正孔輸送材料を真空容器内に設置されたルツボに入れ、真空容器内を適当な真空ポンプで 10^{-6} Torr程度にまで排気した後、ルツボを加熱して、正孔輸送材料を蒸発させ、ルツボと向き合って置かれた基板上に層を形成する。有機正孔輸送層を形成する場合、さらにアクセプタとして、芳香族カルボン酸の金属錯体及び／又は金属塩(特開平4-320484号公報参照)、ベンゾフェノン誘導体及びチオベンゾフェノン誘導体(特願平4-106977号参照)、フラレン類(特願平4-144479号参照)を 10^{-3} から10重量%の濃度でドーブして、フリーキャリアとしての正孔を生成させ、低電圧駆動とすることが可能である。

5

【0017】正孔輸送層3の膜厚は、通常、10～300nm、好ましくは30～100nmである。このように薄い膜を一樣に形成するためには、真空蒸着法がよく用いられる。正孔輸送層3の材料としては、有機化合物の代わりに無機材料を使用することも可能である。無機材料に要求される条件は、有機正孔輸送化合物と同じである。

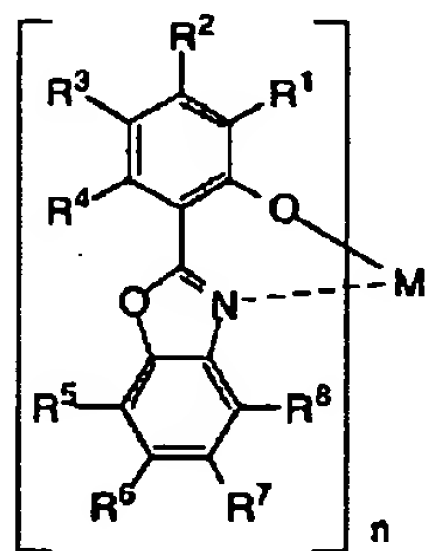
【0018】正孔輸送層3に用いられる無機材料としては、p型水素化非晶質シリコン、p型水素化非晶質炭化シリコン、p型水素化微結晶性炭化シリコン、あるいは、p型硫化亜鉛、p型セレン化亜鉛等が挙げられる。これらの無機正孔輸送層はCVD法、プラズマCVD法、真空蒸着法、スパッタ法等により形成される。無機正孔輸送層の膜厚も有機正孔輸送層と同様に、通常、10～300nm、好ましくは30～100nmである。

【0019】正孔輸送層3の上には有機青色発光層4が設けられるが、有機青色発光層4は、電界を与えられた電極間において陰極から注入された電子を効率よく正孔輸送層の方向に輸送することができる化合物より形成される。有機青色発光層4に用いられる化合物としては、導電層2bからの電子注入効率が高く、かつ、注入された電子を効率よく輸送することができる化合物であることが必要である。そのためには、電子親和力が大きく、しかも電子移動度が大きく、さらに安定性にすぐれたトラップとなる不純物が製造時や使用時に発生しにくい化合物であることが要求される。また、正孔と電子の再結合の際に青色発光をもたらす役割も求められる。さらに、均一な薄膜形状を与えることも素子の安定性の点で重要である。

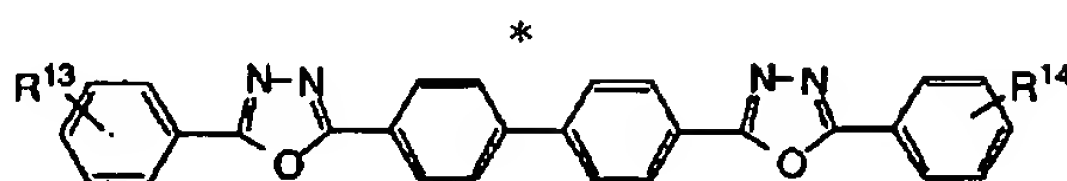
【0020】このような条件を満たす材料として、下記一般式で表されるオキサゾール金属錯体（特願平5-127452号参照）；

【0021】

【化1】



40



【0026】（式中、R¹³及びR¹⁴は、各々独立に、t-ブチル基、シクロヘキシル等のアルキル基、シクロアルキル基等を示す。）

※50

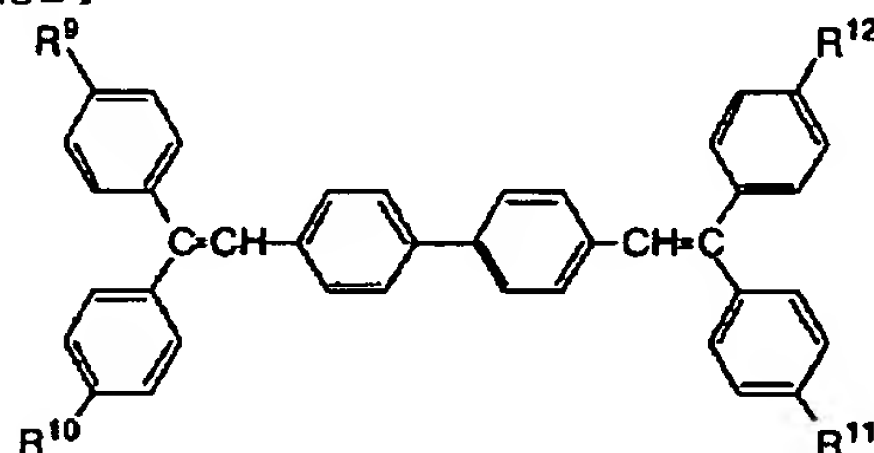
6

*【0022】（式中、R¹ないしR⁸は、各々独立に、水素原子、ハロゲン原子、アルキル基、アラルキル基、アルケニル基、アリル基、シアノ基、アミノ基、アミド基、アルコキシカルボニル基、カルボキシ基、アルコキシ基、置換基を有していてもよい芳香族炭化水素基又は芳香族複素環基を示し、MはBe、Zn、Cd、Al、Ga、In、Sc、Y、Mg、Ca、Sr、Co、Cu又はNiを示し、nは1から3までの整数である。）

10

【0023】

【化2】



20

【0024】（式中、R⁹ないしR¹²は、各々独立に、水素原子、メチル基、t-ブチル基等のアルキル基等を示す。）

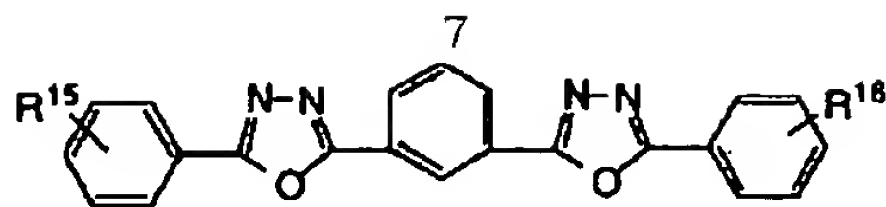
【0025】

【化3】

30

※【0027】

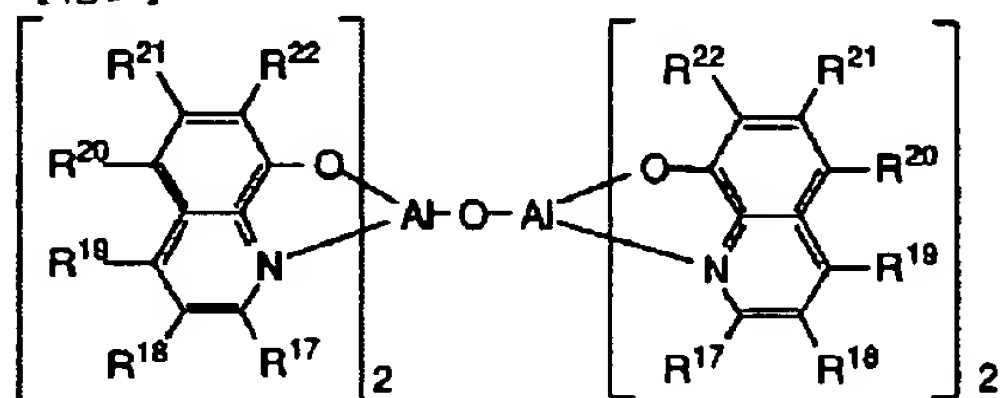
【化4】



【0028】(式中、 R^{15} 及び R^{16} は、各々独立に、 t -ブチル基、ジメチルアミノ基等のアルキル基、アルキルアミノ基等を示す。)、アゾメチン亜鉛錯体(Jpn. J. Appl. Phys., 32巻, L511頁, 1993年参照)、下記構造式に示すアルミニウム錯体(特開平5-198377号公報、特開平5-214332号公報参照)；

【0029】

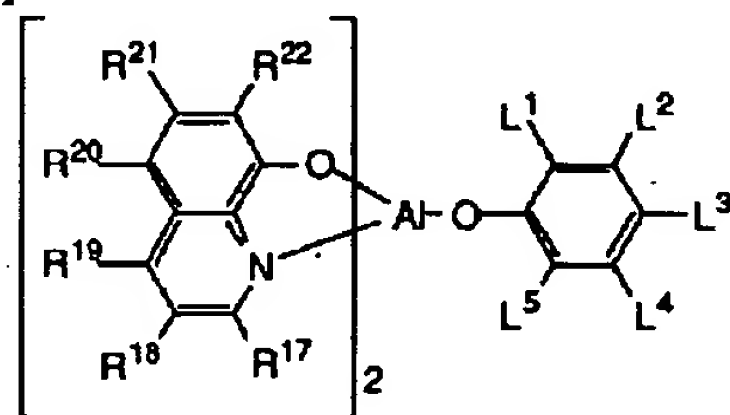
【化5】



【0030】(式中、 R^{17} ないし R^{19} は、各々独立に、水素原子、メチル基等のアルキル基、 R^{20} ないし R^{22} は各々独立に水素原子、ハロゲン原子、 α -ハロアルキル基、 α -ハロアルコキシ基、アミド基、カルボニル基、スルフォニル基、カルボニルオキシ基、オキシカルボニル基等を示す。)、

【0031】

【化6】



【0032】(式中、 L^1 ないし L^5 は、各々独立に、水素原子、炭素数1~12の炭化水素基を示し、 L^1 と L^2 、 L^2 と L^3 は互いに結合して芳香環を形成していてもよい。)等が挙げられる。有機青色発光層4の膜厚は、通常、5~200nm、好ましくは10~100nmである。

【0033】有機発光層も有機正孔輸送層と同様の方法で形成することができるが、通常は真空蒸着法が用いられる。上記青色発光層の発光効率を向上させるとともに発光スペクトルを青色用カラーフィルターに整合させる目的で、上記の青色発光材料を宿主材料として、高い蛍光の量子収率を有する青色蛍光色素をドープすること(J. Appl. Phys., 65巻, 3610頁, 1989年参照)も有効である。ドープする青色蛍光色素としては、アントラセン、ペリレン、コロネン、ベンゾピレン、ベンゾクリセン、ベンゾアントラセン、ベンゾ

ナフタセン、ピセン、ペンタフェン、ヘキサセン、アントンスレン等の縮合芳香族環化合物、クマリン440

(7-アミノ-4-メチルクマリン)、クマリン2

(4, 6-ジメチル-7-エチルクマリン)、クマリン

339、クマリン47(7-ジエチルアミノ-4-メチルクマリン)、クマリン466(7-ジエチルアミノクマリン)、クマリン138(7-ジメチルアミノシクロ

ペンタ[c]クマリン)、クマリン4(7-ヒドロキシ-4-メチルクマリン)、クマリン480(2, 3,

5, 6-1H, 4H-テトラヒドロ-8-メチルキノリ

ジノ<9, 9a, 1-gh>クマリン)等のクマリン

化合物、アクリドン、4, 4'-ビス(x, y-ジシア

ノスチリル)ビフェニル、テトラフェニルブタジエン、

7-ジメチルアミノ-1-メチル-4-トリフルオロメ

チルキノロン等のキノロン-2化合物、7-ジメチルア

ミノ-1-メチル-4-トリフルオロメチル-8-アザ

キノロン等のアザキノロン化合物、1, 4-ビス(4-

[5-(4-ビフェニル)-2-オキサゾリル]スチ

リル)ベンゼン等のスチリルベンゼン化合物、1, 3-

ジフェニルイソベンゾフラン等のベンゾフラン化合物、

1, 5-ジフェニル-3-スチリル-2-ピラゾリン等の

ピラゾリン化合物、2-アミノ-6, 7-ジメチル-

3, 4-ジヒドロプテリジン-4-オン等のプテリジン

化合物が挙げられる。これらの青色蛍光色素が前記ホス

ト材料にドープされる量は 10^{-3} ~10mol%の範囲が

好ましい。

【0034】有機青色発光層4の上には有機緑色発光層

5が設けられる。有機緑色発光層5に用いられる化合物

としては、有機青色発光層に用いられる材料と同様に、

導電層2bからの電子注入効率が高く、かつ、注入され

た電子を効率よく輸送することができる化合物であるこ

とが必要である。そのためには、電子親和力が大きく、

しかも電子移動度が大きく、さらに安定性に優れたトラッ

プとなる不純物が製造時や使用時に発生しにくい化合物

であることが要求される。また、正孔と電子の再結合の

際に緑色発光をもたらし役割も求められる。さらに、均一

な薄膜形状を与えることも素子の安定性の点で重要であ

る。

【0035】有機緑色発光層の材料としては、8-ヒド

ロキシキノリンのアルミニウム錯体等の金属錯体(特開

昭59-194393号公報、Jpn. J. Appl. Phys., 32巻, L514頁, 1993年参照)、

ナフタリイミド誘導体(J. Electrochem. Soc., 139巻, 3610頁, 1992年)、チア

ジアゾロピリジン誘導体(特開平3-37292号公報

参照)、ピロロピリジン誘導体(特開平3-37293

号公報参照)、ナフチリジン誘導体(特開平3-203

982号公報参照)等が挙げられる。これらの化合物

は、単独で使用してもよいし、必要に応じて、各々、混

合して使用してもよい。

【0036】有機緑色発光層4の膜厚は、通常、5～200nm、好ましくは10～100nmである。有機緑色発光層も有機正孔輸送層と同様の方法で形成することができるが、通常は真空蒸着法が用いられる。上記の有機緑色発光層には、600nm以上の波長で発光する高い量子収率を有する赤色蛍光色素を、部分的に又は層全体にドーピングして、赤色用フィルターに整合させることが必要である。この目的のために用いられる赤色蛍光色素としてはクマリン色素、縮合芳香族環色素、メロシアン色素、フタロシアン色素、キサンチン色素、アクリジン色素、アジン色素等が挙げられるが、好ましくは、4-(ジシアノメチレン)-2-メチル-6-(p-ジメチルアミノスチリル)-4H-ピラン(DCM)、フェノキサゾン9、フェノキサゾン660等が挙げられる。これらの赤色蛍光色素を上記緑色発光層に部分的にドーピングする方法としては、図2に示すように導電層2bと接した領域5bにドーピングしたり、図3に示すように、青色発光層4と接する領域5cにドーピングしたり、図4に示すように緑色発光層の内側の領域5fにドーピングすることが考えられる。これらの赤色蛍光色素が前記宿主材料にドーピングされる量は 10^{-3} ～10モル%の範囲が好ましい。

【0037】上記緑色発光層の発光効率を向上させるとともに発光スペクトルを緑色用カラーフィルターに整合させる目的で、上記の緑色発光材料を宿主材料として、高い蛍光の量子収率を有する緑色蛍光色素をドーピングすること(J. Appl. Phys., 65巻, 3610頁, 1989年参照)も有効である。この場合、緑色蛍光色素がドーピングされる領域は、前述の赤色色素がドーピングされていない領域であることが好ましい。ドーピングする緑色蛍光色素としては、3-(2'-ベンジミダゾリル)-7-N, N-ジエチルアミノクマリン(クマリン535)、3-(2-ベンゾチアゾリル)-7-ジエチルアミノクマリン(クマリン540)、2, 3, 5, 6-1H, 4H-テトラヒドロ-8-トリフルオロメチルキノリジノ<9, 9a, 1-gh>クマリン(クマリン540A)、3-(5-クロロ-2-ベンゾチアゾリル)-7-ジエチルアミノクマリン(クマリン34)、4-トリフルオロメチル-ピペリジノ[3, 2-g]クマリン(クマリン340)、N-エチル-4-トリフルオロメチル-ピペリジノ[3, 2-g]クマリン(クマリン355)、N-メチル-4-トリフルオロメチル-

*ピペリジノ[2, 3-h]クマリン、9-シアノ-1, 2, 4, 5-3H, 6H, 10H-テトラヒドロ-1-ベンゾピラノ[9, 9a1-gh]キノリジノ-10-オン(クマリン337)等のクマリン化合物、2, 7-ジクロロフルオレセン等のキサンチン色素、テトラセン、キナクリドン化合物等が挙げられる。これらの緑色蛍光色素が上記宿主材料にドーピングされる量は 10^{-3} ～10モル%の範囲が好ましい。

【0038】本発明においては、前述のように有機発光層が正孔輸送層側から青色発光層、緑色発光層の順番に積層されており、かつ、前記緑色発光層が赤色蛍光色素を含有する領域を有することから青色、緑色、赤色の各発光を効率よく行わせることができると同時に、青、緑、赤の各発光強度を調整して白色光のバランスを調整することもできる。さらには有機薄膜の上記の層構成により、結晶化等に対して安定化であり長期間安定した発光特性をもたらす。

【0039】本発明の有機電界発光素子の構造としては、以下に示すような層構成のものが挙げられる。

【0040】

【表1】陽極/正孔輸送層/有機青色発光層/有機緑色発光層/陰極

陽極/正孔輸送層/有機青色発光層/有機緑色発光層/電子輸送層/陰極

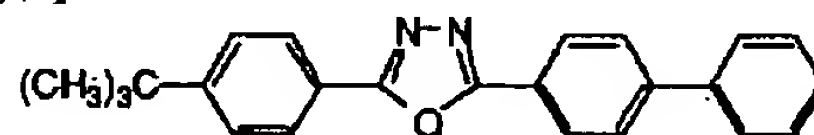
陽極/正孔輸送層/有機青色発光層/有機緑色発光層/界面層/陰極

陽極/正孔輸送層/有機青色発光層/有機緑色発光層/電子輸送層/界面層/陰極

上記の層構成において、電子輸送層は素子の効率をさらに向上するためのものであり、有機発光層の上に積層される。この電子輸送層に用いられる化合物には、陰極からの電子注入が容易で、電子の輸送能力がさらに大きいことが要求される。このような電子輸送材料としては、例えば、

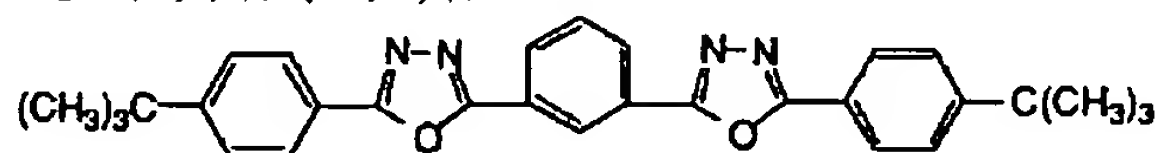
【0041】

【化7】



【0042】

【化8】



【0043】等のオキサジアゾール誘導体(Appl. Phys. Lett., 55巻, 1489頁, 1989年; Jpn. J. Appl. Phys., 31巻, 1812頁, 1992年参照)やそれらをPMMA等の樹脂に分散した系(Appl. Phys. Lett., 61※50

※巻, 2793頁, 1992年参照)、又はn型水素化非晶質炭化シリコン、n型硫化亜鉛、n型セレン化亜鉛等が挙げられる。電子輸送層の膜厚は、通常、5～200nm、好ましくは10～100nmである。

【0044】また、同じく、上記の層構成において、界

面層は陰極と有機層とのコンタクトを向上させるためのものであり、芳香族ジアミン化合物（特願平5-48075号参照）、キナクリドン化合物（特願平5-116204号参照）、ナフタセン誘導体（特願平5-116205号参照）、有機シリコン化合物（特願平5-116206号参照）、有機リン化合物（特願平5-116207号参照）等が挙げられる。

【0045】界面層の膜厚は、通常、2~100nm、好ましくは5~30nmである。界面層を設ける代わりに、有機発光層及び電子輸送層の陰極界面近傍に上記界面層材料を50モル%以上含む領域を設けてもよい。尚、図1とは逆の構造、即ち、基板上に導電層2b、有機発光層4、正孔輸送層3、導電層2aの順に積層することも可能であり、前述したように少なくとも一方が透明性の高い2枚の基板の間に本発明の有機電界発光素子を設けることも可能である。同様に、図2~図4とは逆の構造に積層することも可能である。

【0046】本発明の白色発光をする有機電界発光素子を用いて、フルカラーの表示素子を作製するには青、緑、赤の各色に対応した光透過特性を有するカラーフィルターを設ける。表示素子としての色の再現範囲や色純度はこのカラーフィルターの特性で決まる。カラーフィルターのパターンとしてはストライプ、モザイクの両パターンがあるが、どちらのパターンでも、カラーフィルターを備えたフルカラー表示の有機電界発光素子の構造は図5に示すようなものとなる。

【0047】図5に示した素子構造において、各カラーフィルター12、13、14はガラス基板11と陽極である透明導電電極16（インジウム・スズ酸化物、以下、ITOと略す）との間に形成される。有機電界発光素子からの白色発光はITOを透過後、各カラーフィルター12、13、14を通してRGBのパターンで発光する。カラーフィルターの方式としては、染色、顔料分散、電着、印刷等があるが、耐熱性から考えると顔料分散型が好ましい。また、無機系の干渉フィルターでもかまわない。ブラックマトリクス15としてはカーボンを分散したポリイミドや、酸化クロム等が挙げられる。ブラックマトリクスを設けることにより優れたコントラストを備えた表示品質が達成される。RGBに対応する発光部の駆動電圧を制御したり、各発光面積を変えることで、白色発光の色バランスをとることが可能である。

【0048】上記のカラーフィルターを備えたフルカラー表示の有機電界発光素子の駆動方法には、単純マトリクス駆動とアクティブ・マトリクス駆動がある。単純マトリクス駆動においては、素子構造は図5に示したものとなる。大容量の表示目的にはアクティブ・マトリクス駆動が必要となり、各カラーフィルターに対応して、薄膜トランジスタとキャパシタとからなるアクティブ・マトリクス回路が必要となり、この場合、アクティブ・マトリクス回路はカラーフィルター及び有機電界発光素子

と同一基板上に形成される。

【0049】本発明の有機電界発光パネルは、XYのマトリクスに配置された有機電界発光素子からなる画素に対して、X方向に1ラインずつ選択し、Y方向の電極から各画素の表示信号を与え、X方向の選択信号は1ラインずつ操作され、一巡して全画面を表示する方式である。このパネルにおいては、各画素の回路上にメモリ機能をもたせるようにする。なぜなら液晶の場合とは異なり、選択時（ある画素の走査電極がONとなり、表示信号が与えられている状態）のみに電流を流しただけでは、選択された瞬間だけ画素が発光することになり、画面全体として連続した表示はできないからである。そこで回路上に選択時から画面を一巡して次の選択時までの間、表示状態を維持するためのメモリが必要となる。そして、電流駆動が可能な回路とする。具体的には、液晶用の駆動回路と比較して、通常、素子に流れる電流密度は1000倍以上となる。

【0050】以上が基本的な回路の機能であるが、さらに表示パネルとしてコントラストが十分に大きいこと、画面の開口率が大きいこと、クロストークがないこと等がさらに考慮される。図6に一発光部分の薄膜トランジスタ（TFT）とコンデンサとからなるアクティブ・マトリクス駆動回路を示す。本回路では各画素毎に2つのTFT（TFT1、TFT2）と1つのコンデンサ（C）から構成され、電流駆動とメモリ性を実現している。駆動信号用に2つの電極（SCAN電極、DATA電極）があり液晶用と類似しているが、その他に電流供給用としてCOM電極があり、常に電圧が印加されている点が異なっている。

【0051】以下に素子の動作を説明する。図6の回路図上ではTFTをFETとして表現しているが、TFTは基本的にはMOS-FETと類似した構造・動作であり、ゲート電位によりソース・ドレイン電極間のスイッチ動作を行うことができる。駆動のための信号の与え方は、1ライン毎に選択し、選択されたライン中の各画素毎にONかOFFかの信号を与える。選択するための電極がSCAN電極であり、信号を与える電極がDATA電極である。いま、選択状態即ちSCAN信号（SCAN電極の入力信号）がHIGHの時、TFT1はON状態になり、中間電極FEの電位はDATA信号がHIGHならHIGHに、LOWならLOWとなる。従って、DATA信号がHIGHならTFT2はONとなり、出力電位（画素電極の電位）はHIGHとなる。また、DATA信号がLOWならばTFT2はOFFとなり、出力電位はLOWとなる。その後、SCAN信号がLOW、即ち、非選択状態になった時、TFT1はOFFとなるが、中間電極FEの電位はコンデンサCにより保持されて変化せず、DATA信号が変化しても出力電位の状態は変化しない。出力電位が変化するのは、再びこの画素を含むラインが選択状態、つまり、SCAN信号が

13

HIGHになり、以前とは異なった信号がDATA電極に与えられた時である。この回路により、電流駆動型であってもアクティブ・マトリクス方式の駆動が可能となる。

【0052】アクティブ・マトリクス回路に用いられるTFTの材料としては、非晶質シリコン(a-Si)、多結晶シリコン(poly-Si)、セレン化カドミウム(CdSe)が挙げられる。TFT構造としては、逆スタガ型と呼ばれるものが好ましく採用される。代表的な例として、逆スタガ型構造のa-SiTFTを図7に示す。ガラス基板21の上にa-SiTFTは形成される。ゲート電極22としては、Mo、Ta、Al、Crやそれらの積層膜又は合金等が用いられる。ゲート電極は、通常、電子ビーム蒸着法やスパッタ法により形成される。ゲート絶縁膜23としては、シリコン窒化膜(SiNx)が用いられ、その上にi型a-Si層24とn⁺型a-Si層25が積層される。シリコン窒化膜(SiNx)、i型a-Si層及びn⁺型a-Si層は、通常、プラズマCVD法により連続して形成される。n⁺型a-Si層25に窓を形成した後に、ソース及びドレイン電極26a、26bを形成する。ソース、ドレイン電極としてはゲート電極と同様の金属が使用される。上記のa-SiTFTにおいては、ゲート電位によりi型a-Si半導体層表面に電荷が誘起され、その電荷の有無によりソース・ドレイン電極間のスイッチ動作を行う。n⁺型a-Siは電極への電荷の移動を円滑にするためのコンタクト層である。

【0053】コンデンサ及び電極交差部はTFT用の絶縁膜を用い、TFT作製と同時に形成できる構造とする。コンデンサは定電位のCOM電極との間で形成されるために、ノイズに強い回路構成となっている。図8に有機電界発光素子及び同一基板上に形成されたアクティブ・マトリクス回路例の断面構造を示す。アクティブ・マトリクス回路部分(TFT32及びコンデンサ33)は絶縁層36で被覆される。透明電極であるITO35はカラーフィルター34の上に形成されており、その上に有機電界発光素子の有機層の部分37である正孔輸送層及び有機発光層が積層され、さらに陰極38が形成される。上記絶縁層36はTFTのソース/ドレイン電極と陰極間でリーク電流が流れたり、短絡したりすることを防止するために設けられる。上記絶縁層36に用いられる材料としては、フォトリソグラフィによるパターンニングが可能で十分な絶縁耐圧を有するものが使用可能で、具体例としては、シリコン酸化膜、シリコン窒化膜等が挙げられ、これらの絶縁膜はCVD法、プラズマCVD法、スパッタ法、蒸着法等により形成することができる。無機材料以外では、感光性樹脂を用いて上記絶縁層を形成することが可能で、この場合は通常のフォトリソグラフィをパターンニングする工程だけでよく簡便である。また、この絶縁層の部分にカーボンを含んだポリイミド

14

等を使用することによりブラックマトリクスとすることも可能である。図8に示した例では、これまでに開示されているマトリクス構造におけるような陰極のパターンニングが必要でなく、陰極38と有機層37の形成は全面一様成膜でよい。従って、有機発光層37を形成した後に、有機発光層にダメージを与えるフォトリソグラフィプロセスを経ることが避けられ、全体の工程も簡素化される。

【0054】図9にITO画素電極とアクティブ・マトリクス部分の平面配置例を示す。フルカラー表示においては、各ITO電極とガラス基板との間にカラーフィルターが設けられており、このカラーフィルターの配列はストライプ配列、モザイク配列、デルタ配列等が挙げられる。上記のようなアクティブ・マトリクス駆動の有機電界発光素子においては、RGBに対応する発光部の駆動電圧を制御したり、各発光面積を変えることで、白色発光の色バランスをとることが可能である。

【0055】本発明においては、有機電界発光素子の有機発光層として青色発光層と緑色発光層を積層し、かつ、緑色発光層に赤色蛍光色素を含有させることにより、安定で高効率の白色発光を可能とし、カラーフィルターと組み合わせることによりフルカラーの表示素子が作製でき、さらに、アクティブ・マトリクス回路と組み合わせることによりアクティブ駆動による高精細かつ大容量フルカラー表示が可能である。

【0056】

【実施例】次に、本発明を合成例及び実施例によって更に具体的に説明するが、本発明はその要旨を越えない限り、以下の実施例の記載に限定されるものではない。

実施例1

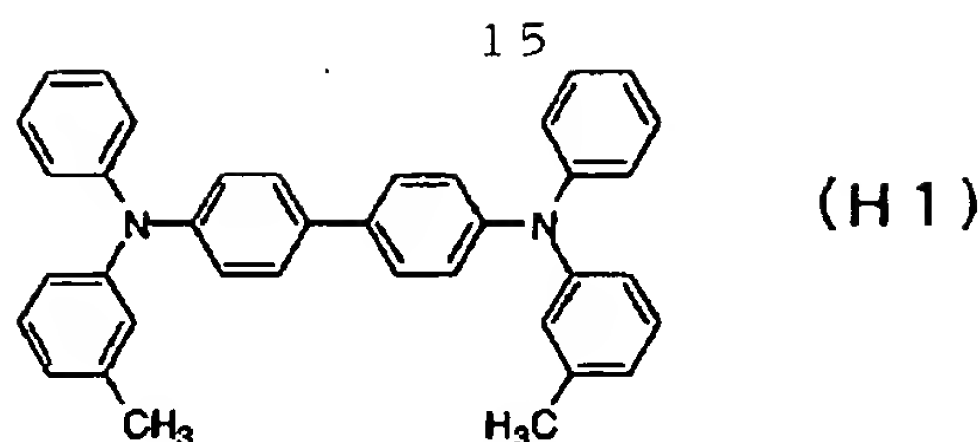
図2に示す構造を有する有機電界発光素子を以下の方法で作製した。

【0057】ガラス基板上にインジウム・スズ酸化物(ITO)透明導電膜を120nm堆積したものをアセトンで超音波洗浄、純水で水洗、イソプロピルアルコールで超音波洗浄、乾燥窒素で乾燥、UV/オゾン洗浄を行った後、真空蒸着装置内に設置して、装置内の真空度が 2×10^{-6} Torr以下になるまで油拡散ポンプを用いて排気した。

【0058】有機正孔輸送層3の材料として、以下に示すN,N'-ジフェニル-N,N'-(3-メチルフェニル)-1,1'-ビフェニル-4,4'-ジアミン(H1)をセラミックるつぽに入れ、るつぽの周囲のタantal線ヒーターで加熱して蒸着を行った。

【0059】

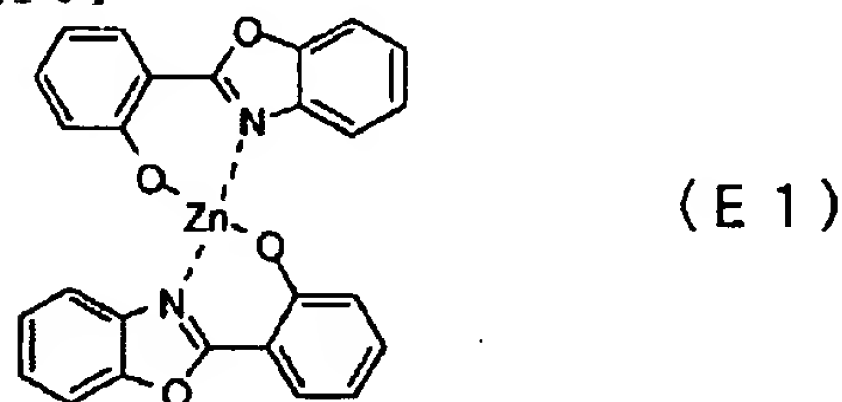
【化9】



【0060】この時のるつぼの温度は、130～150℃の範囲で制御した。蒸着時の真空度は $1.9 \sim 1.7 \times 10^{-6}$ Torrであり、蒸着速度0.01～0.35 nm/秒で膜厚60 nmの有機正孔輸送層3を得た。次に、有機青色発光層4の材料として以下に示す亜鉛のオキサゾール錯体(E1)を上記有機正孔輸送層3の上に同様に蒸着を行なった。

【0061】

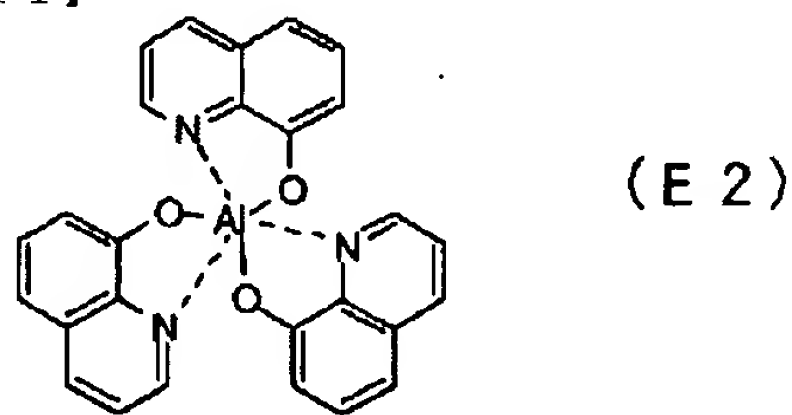
【化10】



【0062】この時のるつぼの温度は200～205℃の範囲で制御した。蒸着時の真空度は 1.5×10^{-6} Torr、蒸着速度は0.15～0.25 nm/秒、膜厚は30 nmであった。次に、有機緑色発光層5の材料として以下に示すアルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体(E2)を上記有機青色発光層4の上に同様に蒸着を行なった。

【0063】

【化11】

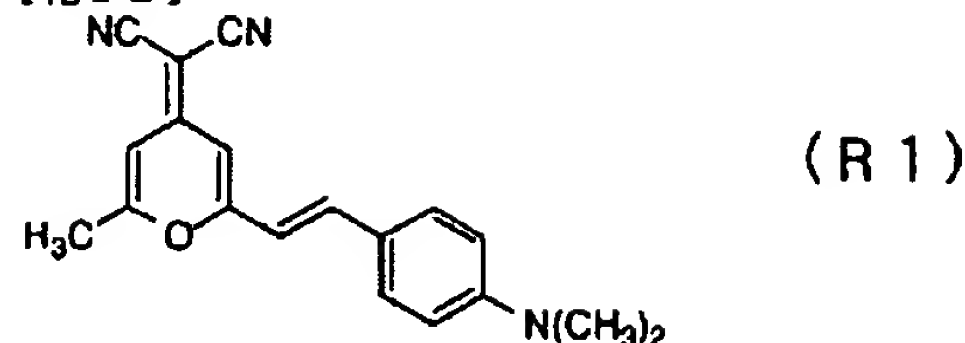


【0064】この時のるつぼの温度は260～265℃の範囲で制御した。蒸着時の真空度は 1.5×10^{-6} Torr、蒸着速度は0.1～0.18 nm/秒の蒸着条件で膜厚150 nmの有機緑色発光層5aを先ず形成した。次に、上記アルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体と同時に、以下に示す赤色蛍光色素、4-(ジシアノメチレン)-2-メチル-6-(p-ジメチルアミノスチリル)-4H-ピラン(DCM)(R1)を100～105℃で加熱した別のるつぼから蒸発させ、赤色蛍光色素(R1)がアルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体(E2)に2モル%含まれた発光層5bを形成した。

16

【0065】

【化12】



【0066】最後に陰極として、マグネシウムと銀の合金電極を2元同時蒸着法によって膜厚150 nmで蒸着した。蒸着はモリブデンボートを用いて、真空度は 4×10^{-6} Torr、蒸着時間は4分30秒で光沢のある膜が得られた。マグネシウムと銀の原子比は10:1.5であった。このようにして作製した有機電界発光素子のITO電極(陽極)にプラス、マグネシウム・銀合金電極(陰極)にマイナスの直流電圧を印加すると、この素子は一様な白色の発光を示した。この素子の発光特性を表-1に、発光スペクトルを図10に各々示す。この発光スペクトルは400～700 nmの広い可視光領域にわたり、上記素子はフルカラーの表示能力を有している。この発光スペクトルから求めたこの素子の色度座標は、 $x=0.335$ ； $y=0.415$ であった。

【0067】次に、この素子からの白色発光をカラーフィルターを用いて色分解した結果を表-2に示す。使用したカラーフィルターは富士写真フィルム(株)製のSP-9(青用)、SP-10(緑用)、SP-11(赤用)であり、各フィルターの分光特性を図11に示す。フルカラー表示の各色のバランスとしては、青:緑:赤=7.7:65.8:25.6であり、カラーフィルターとの整合性をとることによりフルカラー表示を行うことは全く問題ない。また、図11に示したものよりさらに光透過率の大きいカラーフィルターを使用することで各色の発光輝度はさらに高めることができる。図12に上記素子のCIE色度座標と上記カラーフィルターの座標を示す。理想的な白色発光W($x=0.333$ ； $y=0.333$)に近いことがわかる。上記素子からの白色発光のバランスは駆動電圧に対する依存性がなく、安定な白色発光が得られた。

【0068】実施例2

図4に示す構造を有する有機電界発光素子を以下の方法で作製した。実施例1と同様に、有機正孔輸送層3及び有機青色発光層4を形成した後に、アルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体(E2)を10 nm蒸着して上記有機青色発光層4の上に有機緑色発光層5eを積層した。次に、上記アルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体(E2)と赤色蛍光色素(R1)を実施例1と同様に同時蒸着して、赤色蛍光色素(R1)がアルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体(E2)に2モル%含まれた発光層5eを膜厚10 nmで形成した。こ

17

の後、再び、アルミニウムの8-ヒドロキシキノリン錯体(E2)からなる有機緑色発光層5gを膜厚10nmで蒸着した。最後に陰極として、マグネシウムと銀の合金電極を2元同時蒸着法によって膜厚150nmで蒸着した。蒸着はモリブデンボートを用いて、真空度は 4×10^{-6} Torr、蒸着時間は4分30秒で光沢のある膜が得られた。マグネシウムと銀の原子比は10:1.5であった。

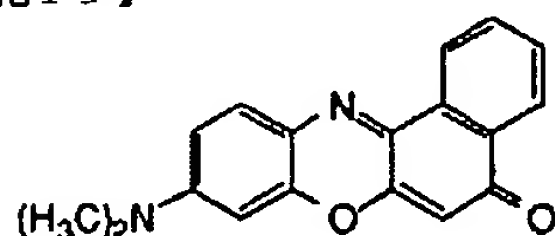
【0069】このようにして作製した素子の発光特性を表-1に示す。CIE色度座標は、 $x=0.259$; $y=0.318$ であり(図12)、この素子からの白色発光を実施例1と同様にしてカラーフィルターを用いて色分解した結果を表-2に示す。

実施例3

赤色蛍光色素(R2)として、以下に示すフェノキサゾン660(R2)を用いたこと以外は、実施例1と同様にして図2に示す構造の有機電界発光素子を作製した。

【0070】

【化13】



(R2)

【0071】この素子の発光特性を表-1に示す。CIE色度座標は、 $x=0.297$; $y=0.318$ であり(図12)、この素子からの白色発光を実施例1と同様にしてカラーフィルターを用いて色分解した結果を表-2に各々示す。

実施例4

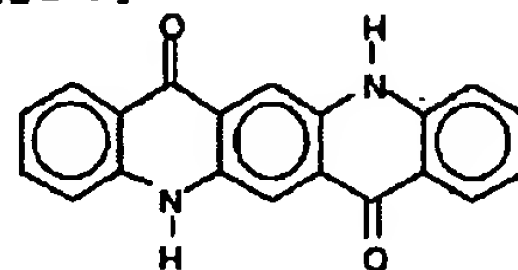
有機緑色発光層5aに、以下に示す緑色蛍光色素、キナクリドン(G1)を0.4mol%含有させたこと以外は*

18

*実施例1と同様にして図2に示す有機電界発光素子を作製した。

【0072】

【化14】



(G1)

10 【0073】この素子の発光特性を表-1に、色分解特性を表-2に各々示す。

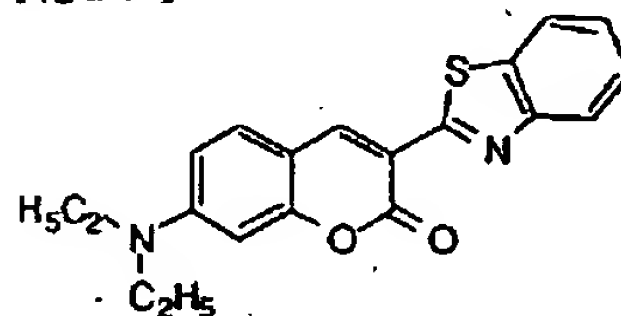
実施例5

有機緑色発光層5aに、以下に示す緑色蛍光色素、クマリン540(G1)を1.2mol%含有させたこと以外は実施例1と同様にして図2に示す有機電界発光素子を作製した。

【0074】

【化15】

20



(G2)

【0075】この素子の発光特性を表-1に、色分解特性を表-2に各々示す。以上に示した実施例1～実施例5から明らかなように、有機青色発光層、有機緑色発光層の各膜厚、及び、各層に含有される緑色蛍光色素、赤色蛍光色素の量を制御することによりフルカラー表示能力のある白色発光素子を作製することが可能である。

【0076】

【表2】

表-1

素子	最大輝度 [cd/m ²]	V ₁₀₀ [V]	発光効率 [lm/W]	L/J [cd/A]
実施例1	2100	9	0.27	0.83
実施例2	630	13	0.06	0.25
実施例3	700	13	0.05	0.28
実施例4	2650	10	0.28	1.05
実施例5	3860	9	0.46	1.51

V₁₀₀: 輝度が100 [cd/m²]となる電圧
 発光効率: 実用輝度(100 cd/m²)での値
 L/J: 輝度-電流密度特性を直線で近似した時の傾きで、量子効率に対応した量

【0077】

※ ※【表3】

表-2

素子	測定電圧 [V]	白色輝度 [cd/m ²]	色分解輝度[cd/m ²]		
			B	G	R
実施例1	12	770	7.3	164	45
実施例2	14	320	6.3	67	16
実施例3	17	300	4.0	65	18
実施例4	12	380	1.9	85	20
実施例5	12	790	4.4	200	42

【0078】実施例6

実施例1で作製した素子の作製直後及び真空中で保存した後の発光特性の結果を表-3に示す。駆動電圧の顕著な上昇は見られず、発光効率の低下もなく、安定した素*

10*子の保存安定性が得られた。

【0079】

【表4】

表-3

保存時間 [日]	最大輝度 [cd/m ²]	V ₁₀₀ [V]	発光効率 [lm/W]	L/J [cd/A]
0	2100	9	0.27	0.83
14	2210	10	0.28	0.91
28	2170	10	0.29	0.88
61	2220	11	0.33	0.97

【0080】

【発明の効果】本発明の有機電界発光素子によれば、陽極（アノード）、正孔輸送層、有機発光層、陰極（カソード）が基板上に順次設けられ、しかも、有機発光層が特定の化合物を使用した層構成を有するため、両導電層を電極として電圧を印加した場合、長期間安定した白色発光特性を得ることができる。従って、本発明の有機電界発光素子はフラットパネル・ディスプレイ（例えばOAコンピュータ用や壁掛けテレビ）の分野や面発光体としての特徴を生かした光源（例えば、複写機の光源、液晶ディスプレイや計器類のバックライト光源）、表示板、標識灯への応用が考えられ、その技術的価値は大きいものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の有機電界発光素子の一実施例を示した模式断面図。

【図2】本発明の有機電界発光素子の他の実施例を示した模式断面図。

【図3】本発明の有機電界発光素子のその他の実施例を示した模式断面図。

【図4】本発明の有機電界発光素子の別の例を示した模式断面図。

【図5】本発明の有機電界発光素子を用いたフルカラー表示素子の一例を示した模式断面図。

【図6】本発明の有機電界発光素子駆動用のアクティブ・マトリクス回路図。

【図7】本発明の有機電界発光素子の駆動回路に用いられるTFT構造の例。

【図8】本発明のアクティブ・マトリクス回路を備えた※50

※有機電界発光素子の例を示した模式断面図。

【図9】本発明の有機電界発光素子のTFT駆動回路平面図。

【図10】本発明の有機電界発光素子の発光スペクトル例。

【図11】実施例で使用したカラフィルター分光特性。

【図12】本発明の有機電界発光素子の発光のCIE色度座標図。

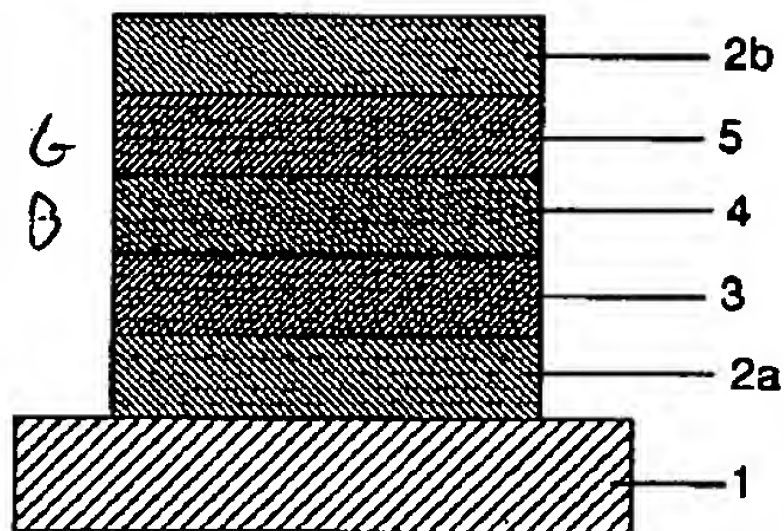
【符号の説明】

- 1 基板
- 2a、2b 導電層
- 3 正孔輸送層
- 4 有機青色発光層
- 5 有機緑色発光層
- 5a、5d 赤色蛍光色素がドーピングされていない有機緑色発光層
- 5b、5c、5f 赤色蛍光色素がドーピングされた有機緑色発光層
- 11、21、31 ガラス基板
- 12 青色のカラーフィルター
- 13 緑色のカラーフィルター
- 14 赤色のカラーフィルター
- 15 ブラックマトリクス
- 16、35 ITO（陽極）
- 17 有機電界発光層
- 18、38 陰極
- 22 TFTのゲート電極
- 23 SiN_x 絶縁膜
- 24 i層 a-Si

21

25 n⁺層a-Si
 26a ソース電極
 26b ドレイン電極
 32 TFT

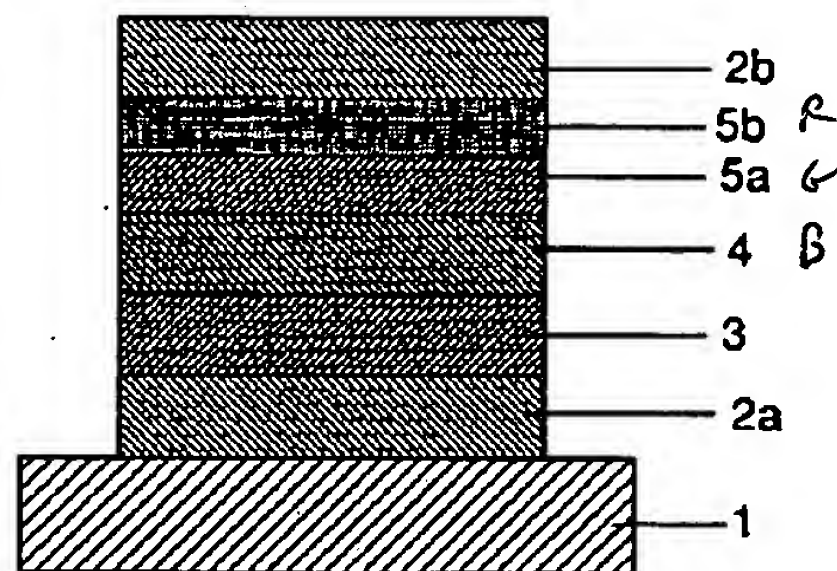
【図1】



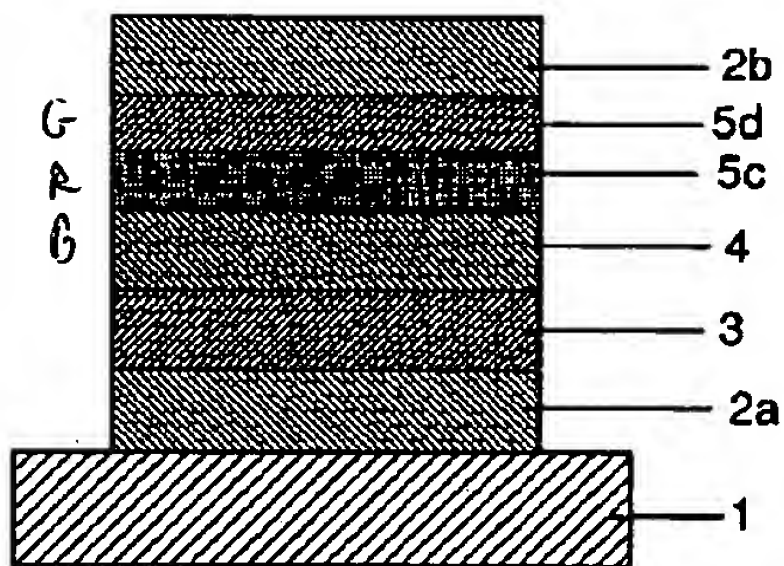
22

33 蓄積用コンデンサ
 34 カラーフィルター
 36 アクティブ・マトリクス回路保護用の絶縁層
 37 正孔輸送層及び有機発光層

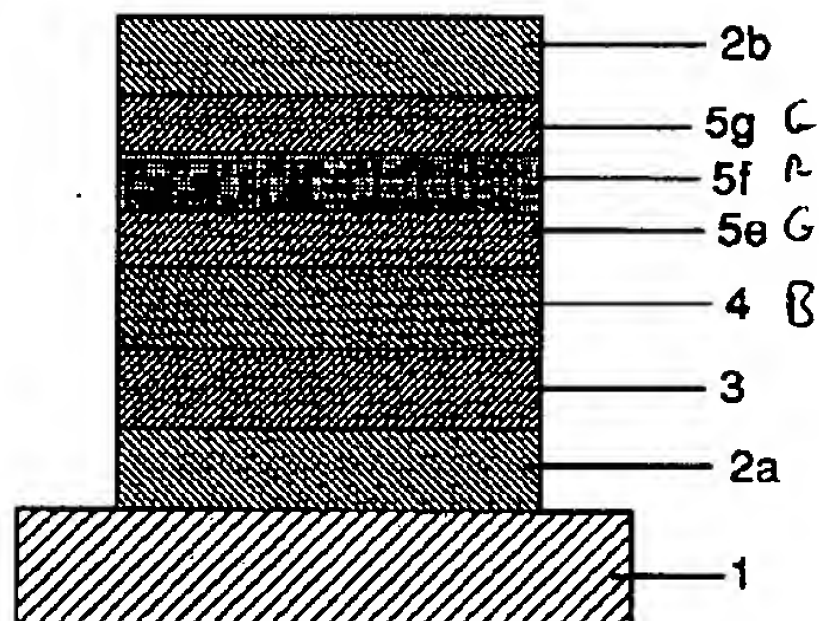
【図2】



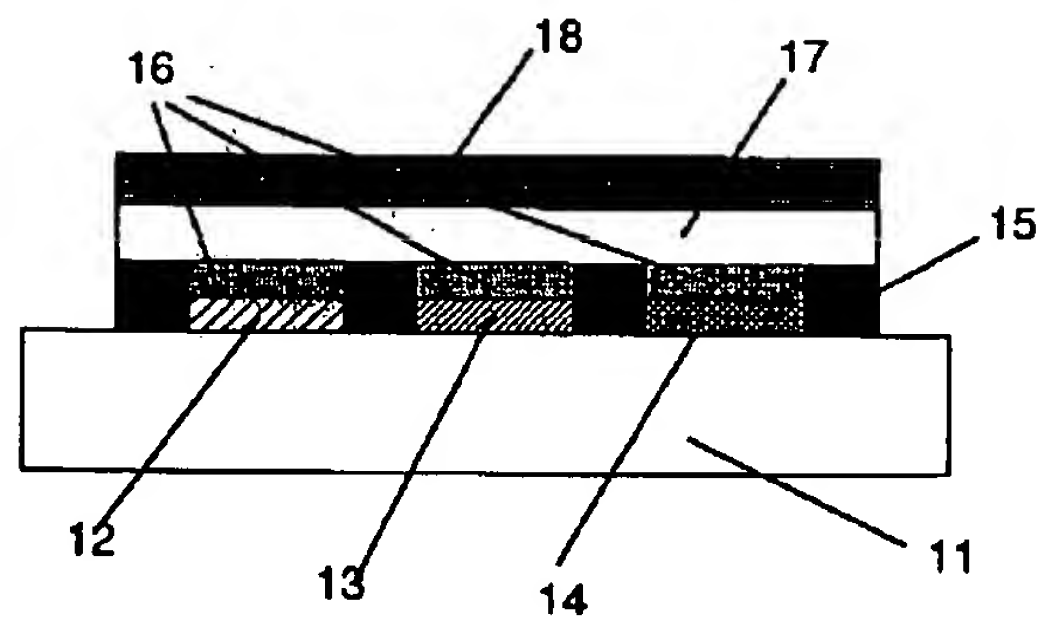
【図3】



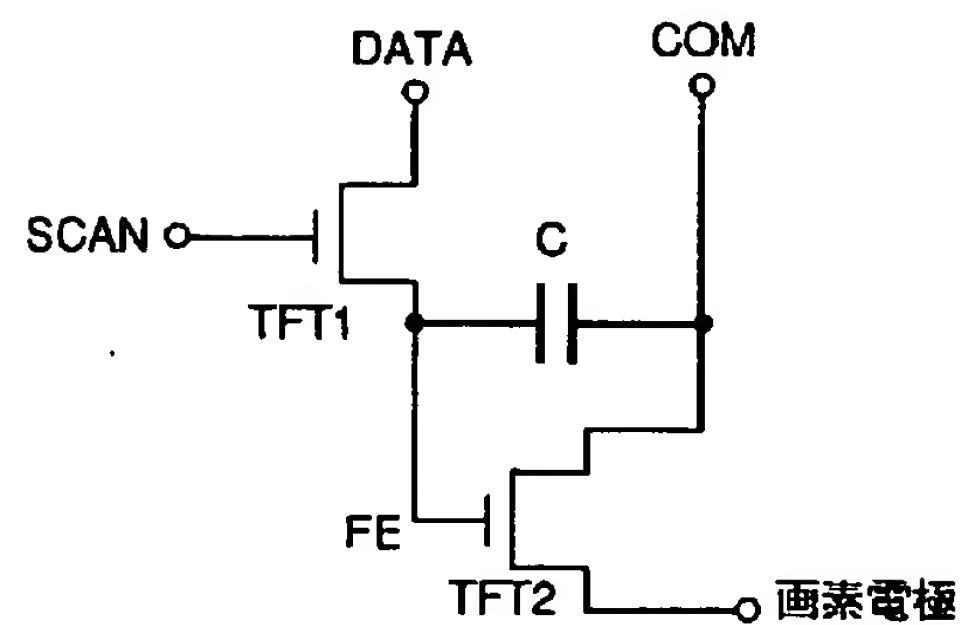
【図4】



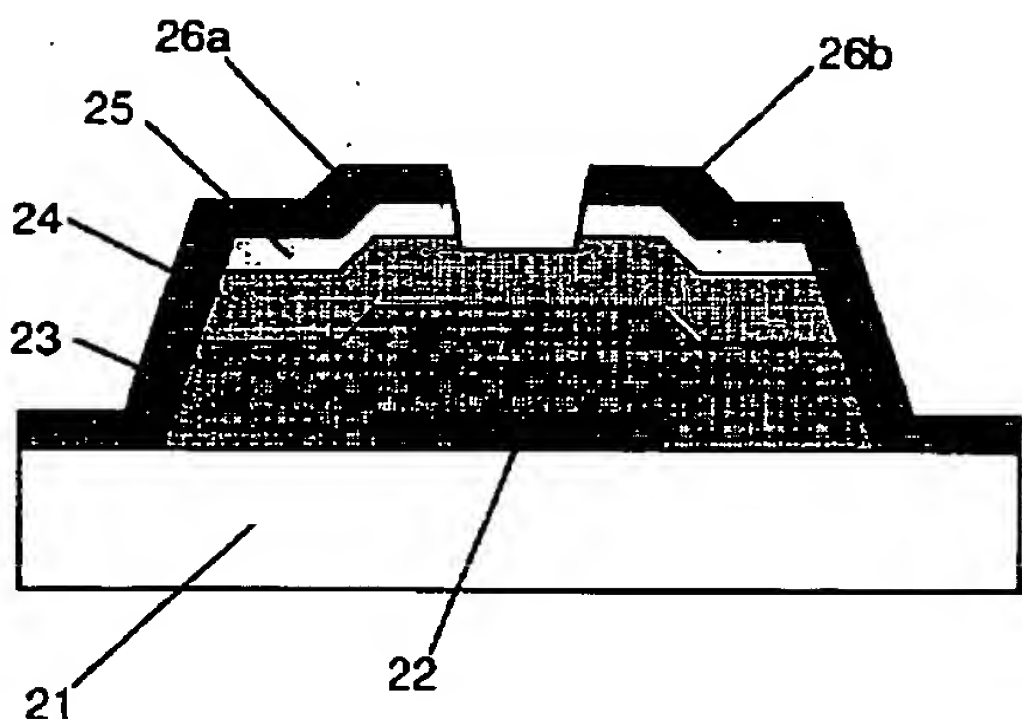
【図5】



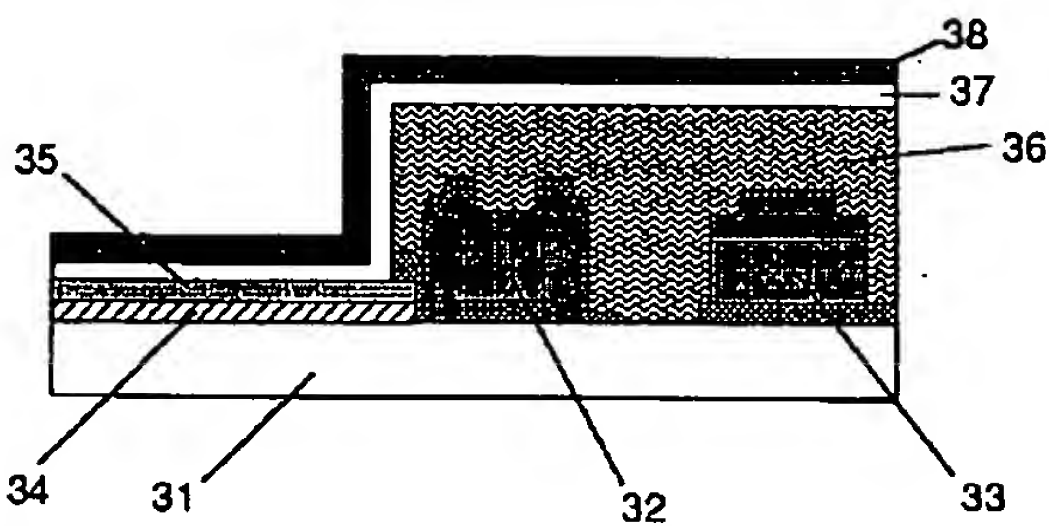
【図6】



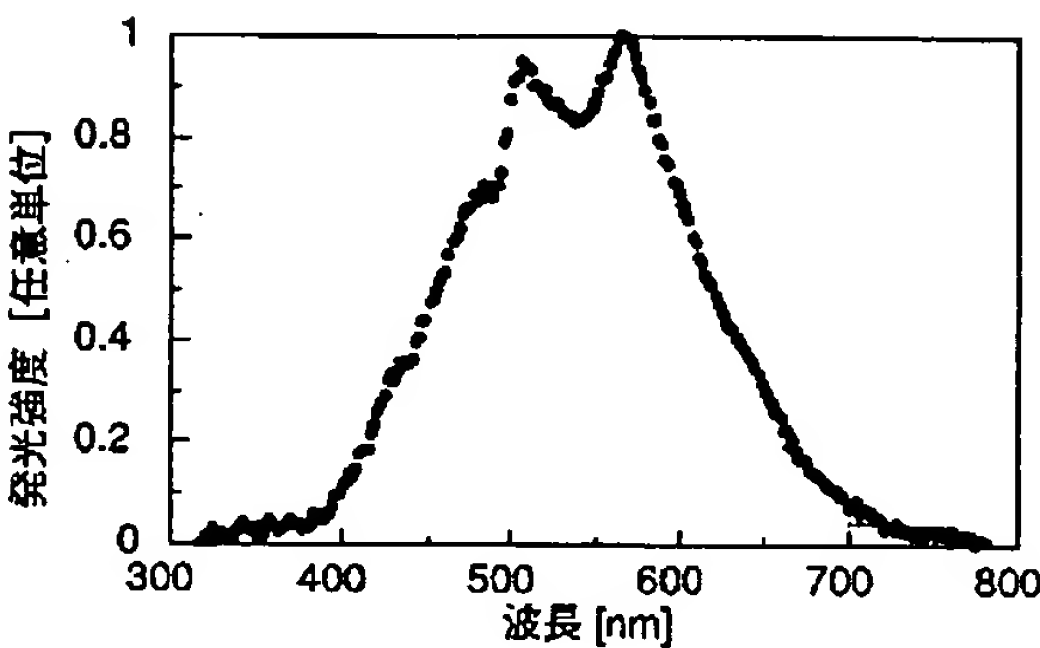
【図7】



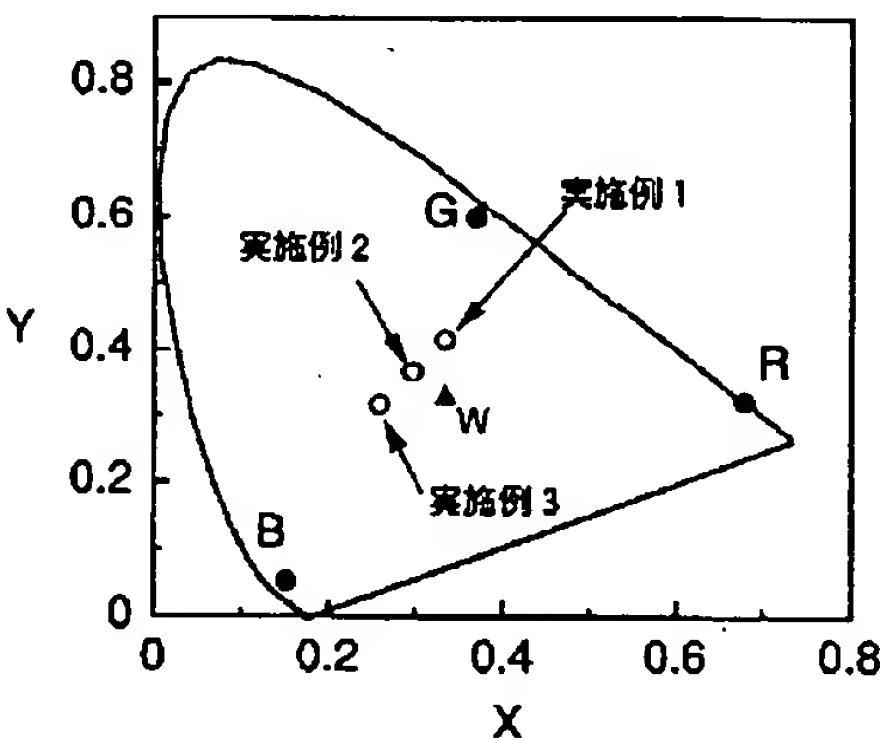
【図8】



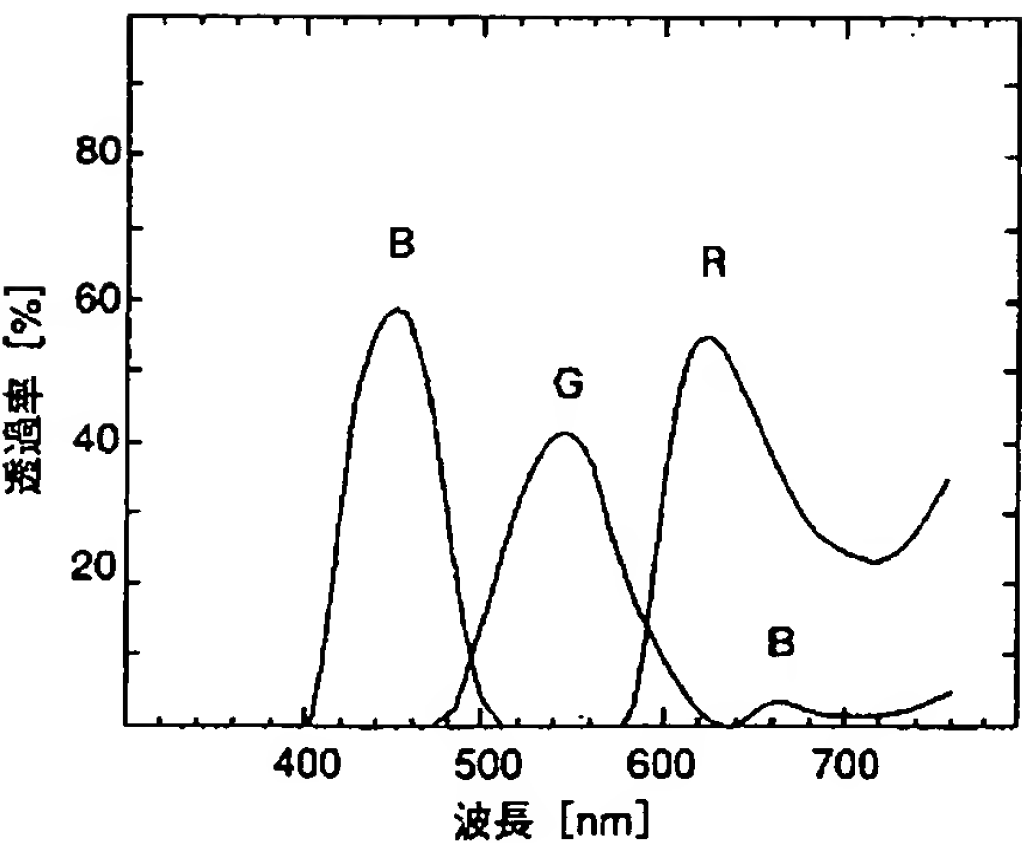
【図10】



【図12】



【図11】



*** NOTICES ***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]**[0001]**

[Industrial Application] This invention relates to the thin film mold device which emits light, applying electric field to the luminous layer which consists of an organic compound in detail about organic electroluminescence devices.

[0002]

[Description of the Prior Art] Although what doped Mn which is an emission center, and rare earth elements (Eu, Ce, Tb, Sm, etc.) is common to ZnS, CaS, SrS, etc. which are the II-VI group compound semiconductor of an inorganic material as an electroluminescence (EL) component of a thin film mold conventionally The EL element produced from the above-mentioned inorganic material has the high (-200 V) trouble that the cost of difficulty (especially blue is a problem) and 4 circumference drive circuits has the high formation of the need (50-1000Hz) and 2 driver voltage 3 having 1 full color alternating current drive.

[0003] However, development of the EL element using an organic thin film came to be performed in recent years for amelioration of the above-mentioned trouble. In order to raise luminous efficiency especially, the electrode class aiming at the improvement in effectiveness of the carrier impregnation from an electrode is optimized, and as compared with the electroluminescence devices using single crystals, such as the conventional anthracene, the extensive improvement of luminous efficiency is made by development (refer to Appl.Phys.Lett., 51 volumes, 913 pages, and 1987) of the organic electroluminescence devices which prepared the organic luminous layer which consists of an aluminum complex of an organic electron hole transportation layer and 8-hydroxyquinoline which consists of aromatic series diamine.

[0004] As great expectation for organic electroluminescence devices, the application to a full color display device is mentioned. Two approaches can be considered in order to perform a full color display using organic electroluminescence devices. One is the approach of arranging each light-emitting part of blue, green, and red to a plane. Although considering as the approach of arranging an organic light-emitting part in this way, and carrying out with a vacuum evaporation mask is indicated (refer to JP,3-187192,A), it is difficult to form a detailed array pattern by this approach, or to carry out patterning of parts for many display. Although patterning by the photolithography is also considered, since the electron hole transportation ingredient and luminescent material which are used for organic electroluminescence devices are meltable to an organic solvent, it is very difficult to repeat a photolithography process and to make each light-emitting part of blue, green, and red arrange. Furthermore, it is mentioned that the color purity of luminescence of organic electroluminescence devices is also inadequate as a fault of this approach.

[0005] It is possible to divide the light from a white light emitting device into the pixel of blue, green, and red, using a color filter as another approach. Although the organic electroluminescence devices which carry out white luminescence were required of this approach, the white light emitting device using the conventional tetra-phenyl butadiene derivative of the luminescence property was inadequate

(refer to JP,4-88079,A and JP,5-94875,A).

[0006]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] As mentioned above, although it is thought realistic that the combination of the organic electroluminescence devices which carry out white luminescence for producing a full color display device using organic electroluminescence devices, and a color filter attains, 1 luminous efficiency is low to the organic electroluminescence devices of white luminescence, and troubles, like there is no long-term stability by degradation of crystallization of 3 organic layers which balance of 2 blue from which high brightness is not obtained, green, and each red luminescence reinforcement cannot take easily etc. are mentioned to them.

[0007] The actual condition is that the full color display device using the organic electroluminescence devices of white luminescence from an above-mentioned reason has many problems for utilization.

[0008]

[Means for Solving the Problem] In view of the above-mentioned actual condition, this invention person etc. has high luminescence brightness, and tends to maintain the color balance of white luminescence. And the result wholeheartedly examined for the purpose of offering the organic electroluminescence devices which can maintain a stable luminescence property over a long period of time, An organic luminous layer comes to carry out the laminating of a blue luminous layer and the green luminous layer to order from an electron hole transportation layer side, and it finds out that it is suitable to have the field where a green luminous layer contains a red fluorochrome, and came to complete this invention.

[0009] That is, the summaries of this invention are organic electroluminescence devices which have at least the electron hole transportation layer and the organic luminous layer which were pinched by an anode plate and cathode on a substrate, and it consists in the organic electroluminescence devices which an organic luminous layer comes to carry out the laminating of a blue luminous layer and the green luminous layer to order from an electron hole transportation layer side, and are characterized by a green luminous layer having a field containing a red fluorochrome.

[0010] Hereafter, the organic electroluminescence devices of this invention are explained according to a drawing. Drawing 1 is the sectional view showing typically the example of structure of the organic electroluminescence devices of this invention, in a substrate, 2a, and 2b; an electron hole transportation layer and 4 express an organic blue luminous layer, and, as for 5, a conductive layer and 3 express [1] an organic green luminous layer respectively. Although a substrate 1 serves as a base material of the organic electroluminescence devices of this invention and the plate of a quartz or glass, a metal plate, a metallic foil and plastic film, a sheet, etc. are used, transparent synthetic-resin substrates, such as a glass plate, and polyester, polymethylmethacrylate, a polycarbonate, the poly ape phone, are desirable.

[0011] Although conductive layer 2a is prepared on a substrate 1, as this conductive layer 2a, it is usually constituted by conductive polymers, such as metallic oxides, such as oxide of metals, such as aluminum, gold, silver, nickel, palladium, and a tellurium, an indium, and/or tin, copper iodide, carbon black, or Pori (3-methylthiophene), etc. Although formation of a conductive layer is usually performed by the sputtering method, vacuum evaporation technique, etc. in many cases, in the case of metal particles, such as silver, or copper iodide, carbon black, a conductive metallic-oxide particle, conductive polymer impalpable powder, etc., a suitable binder resin solution can be distributed, and it can also form in it by applying on a substrate. Furthermore, in the case of a conductive polymer, a thin film can be formed on a direct substrate by electrolytic polymerization, or it can also apply and form it on a substrate (refer to Appl.Phys.Lett., 60 volumes, 2711 pages, and 1992). The above-mentioned conductive layer can also carry out a laminating by different matter. Although the thickness of conductive layer 2a changes with transparency to need, when transparency is needed, it is desirable for the permeability of the light to penetrate 80% or more preferably 60% or more, and 5-1000nm of thickness is usually about 10-500nm preferably in this case. When opaque and good, even when conductive layer 2a is the same as that of a substrate 1, it is good.

[0012] In the example shown in drawing 1, conductive layer 2a plays the role of a hole injection as an anode plate (anode). On the other hand, conductive layer 2b plays the role which pours an electron into the organic luminous layer 4 as cathode (cathode). Although the ingredient used as conductive layer 2b

can use said ingredient for conductive layer 2a, in order to perform electron injection efficiently, the low metal of a work function is desirable and suitable metals or those alloys, such as tin, magnesium, an indium, aluminum, and silver, are used. The thickness of conductive layer 2b is usually the same as that of conductive layer 2a. Moreover, although not shown in drawing 1, the still more nearly same substrate as a substrate 1 can also be formed on conductive layer 2b. However, at least one side of conductive layer 2a and 2b needs for transparency to be good as an EL element. From this, it is desired it to be desirable that it is 10-500nm thickness as for one side of conductive layer 2a and 2b, and for transparency to be good.

[0013] Although the electron hole transportation layer 3 is formed on conductive layer 2a, as an electron hole transportation ingredient, the hole-injection effectiveness from conductive layer 2a is high, and it is required to be the ingredient which can convey the poured-in electron hole efficiently. For that purpose, ionization potential is small, moreover, hole mobility is large, it excels in stability further, and it is required that it should be hard to generate the impurity used as a trap at the time of manufacture and use.

[0014] As such an electron hole transportation compound, for example JP,59-194393,A, Are indicated by U.S. Pat. No. 4,175,960, U.S. Pat. No. 4,923,774, U.S. Pat. No. 5,047,687, etc. N, N'-diphenyl-N, N' - (3-methylphenyl) -1, the 1'-biphenyl -4, 4'-diamine, A 1 and 1'-screw (4-G p-tolylamino phenyl) cyclohexane, Aromatic amine system compounds, such as a 4 and 4'-screw (N-(1-naphthyl)-N-phenylamino) biphenyl, The hydrazone compound indicated by JP,2-311591,A, the silazane compound indicated by the U.S. Pat. No. 4,950,950 official report, the Quinacridone compound, etc. are mentioned. These compounds may be used independently, and they may be used if needed, mixing respectively. In addition to the above-mentioned compound, polymeric materials, such as a polyvinyl carbazole and polysilane (refer to Appl.Phys.Lett., 59 volumes, 2760 pages, and 1991), are mentioned.

[0015] The above-mentioned organic electron hole transportation ingredient forms the electron hole transportation layer 3 by carrying out a laminating on said conductive layer 2a with the applying method or a vacuum deposition method. In spreading, the spreading solution which added additives, such as binder resin which does not become a hole trap according to one sort or two sorts or more, and the need about an organic electron hole transportation compound, and spreading nature amelioration agents, such as a leveling agent, and dissolved is adjusted, and it applies on conductive layer 2a by approaches, such as a spin coat method, and it dries and the organic electron hole transportation layer 3 is formed. A polycarbonate, polyarylate, polyester, etc. are mentioned as binder resin. Since it will reduce hole mobility if binder resin has many additions, little direction is desirable and its 50 or less % of the weight is desirable.

[0016] After usually paying organic electron hole transportation ingredients to the crucible installed in the vacuum housing and exhausting the inside of a vacuum housing even to 10⁻⁶Torr extent with a suitable vacuum pump, in the case of vacuum evaporation technique, a crucible is heated, an electron hole transportation ingredient is evaporated in it, and a layer is formed on the substrate which faced each other with the crucible and was placed. When forming an organic electron hole transportation layer, it is still more possible as an acceptor to dope the metal complex of aromatic carboxylic acid and/or a metal salt (to refer to JP,4-320484,A), a benzophenone derivative and a thio benzophenone derivative (to refer to Japanese Patent Application No. No. 106977 [four to]), and fullerene (to refer to Japanese Patent Application No. No. 144479 [four to]) by 10⁻³ to 10% of the weight of concentration, to make the electron hole as a free carrier generate, and to consider as a low-battery drive.

[0017] 10-300nm of thickness of the electron hole transportation layer 3 is usually 30-100nm preferably. Thus, in order to form the thin film uniformly, a vacuum deposition method is used well. As an ingredient of the electron hole transportation layer 3, it is also possible to use an inorganic material instead of an organic compound. The conditions required of an inorganic material are the same as an organic electron hole transportation compound.

[0018] As an inorganic material used for the electron hole transportation layer 3, p mold hydrogenation amorphous silicon, p mold hydrogenation amorphous carbonization silicon, p mold hydrogenation microcrystal nature carbonization silicon or p mold zinc sulfide, p mold zinc selenide, etc. are

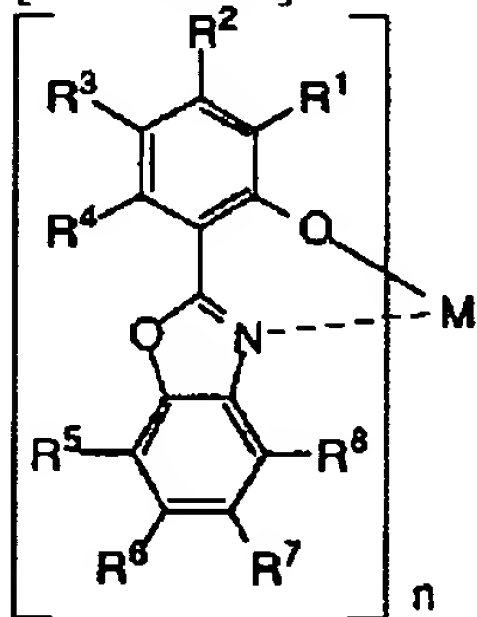
mentioned. These inorganic electron hole transportation layers are formed of a CVD method, a plasma-CVD method, a vacuum deposition method, a spatter, etc. 10-300nm is usually 30-100nm preferably like [the thickness of an inorganic electron hole transportation layer] an organic electron hole transportation layer.

[0019] Although the organic blue luminous layer 4 is formed on the electron hole transportation layer 3, the organic blue luminous layer 4 is formed from the compound which can convey efficiently the electron poured in from cathode in inter-electrode [which was able to give electric field] in the direction of an electron hole transportation layer. As a compound used for the organic blue luminous layer 4, the electron injection effectiveness from conductive layer 2b is high, and it is required to be the compound which can convey the poured-in electron efficiently. For that purpose, to be the compound which the impurity which an electron affinity is large, and electron mobility is moreover large, is further excellent in stability, and serves as a trap cannot generate easily at the time of manufacture and use is demanded. Moreover, the role which brings about blue luminescence in the case of the recombination of an electron hole and an electron is also *****. Furthermore, it is also important to give a uniform thin film configuration in respect of the stability of a component.

[0020] Oxazole metal complex expressed with the following general formula as an ingredient which fulfills such conditions (refer to Japanese Patent Application No. No. 127452 [five to]);

[0021]

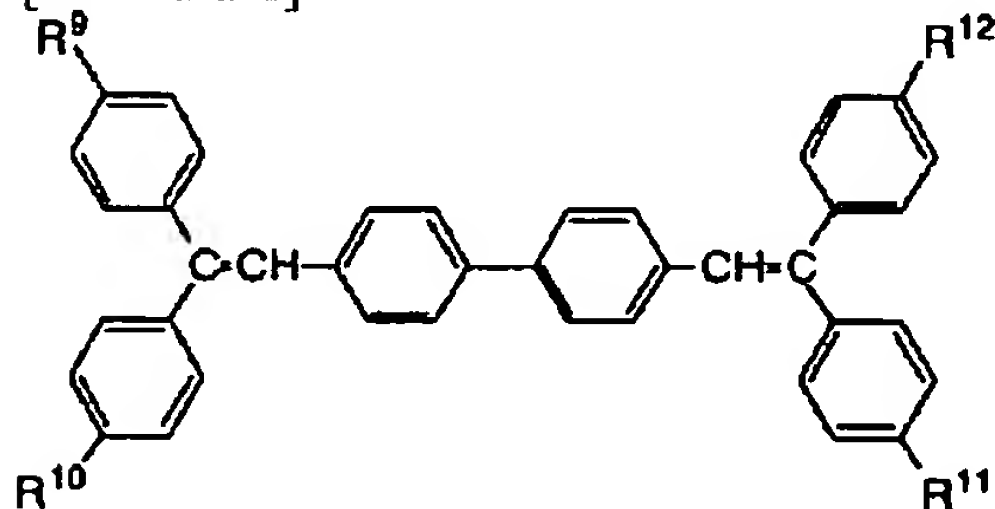
[Formula 1]



[0022] the inside of a formula, R1, or R8 -- each -- independent -- a hydrogen atom and a halogen atom -
 - An alkyl group, an aralkyl radical, an alkenyl radical, an allyl group, a cyano group, the amino group,
 An amide group, an alkoxy carbonyl group, a carboxyl group, an alkoxy group, the aromatic
 hydrocarbon radical or aromatic series heterocycle radical which may have the substituent is shown, M
 shows Be, Zn, Cd, aluminum, Ga, In, Sc, Y, Mg, calcium, Sr, Co, Cu, or nickel, and n is the integers
 from 1 to 3. JISUCHIRIRU benzene derivative shown in the following structure expression (the
 Chemical Society of Japan, 1162 pages, 1992; refer to application physics, 62 volumes, 1015 pages, and
 1993);

[0023]

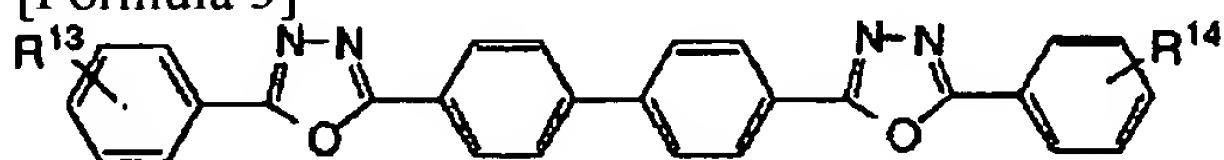
[Formula 2]



[0024] (-- the inside of a formula, R9, or R12 -- each -- alkyl groups, such as a hydrogen atom, a methyl group, and t-butyl, etc. are shown independently.) -- OKISA diazole derivative (refer to Chemical Society of Japan, 1540-page, and 1991); shown in a styryl amine content polycarbonate (refer to

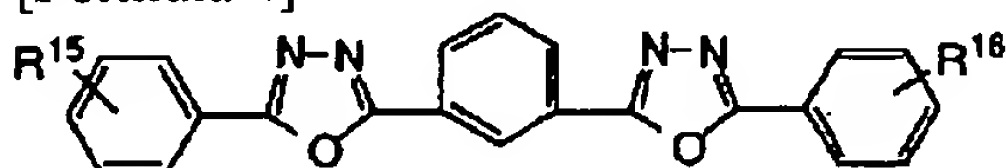
Appl.Phys.Lett., 61 volumes, 2503 pages, and 1992) and the following structure expression [0025]

[Formula 3]



[0026] (-- the inside of a formula, and R13 and R14 -- each -- alkyl groups, such as t-butyl and cyclohexyl, a cycloalkyl radical, etc. are shown independently. []) -- 0027]

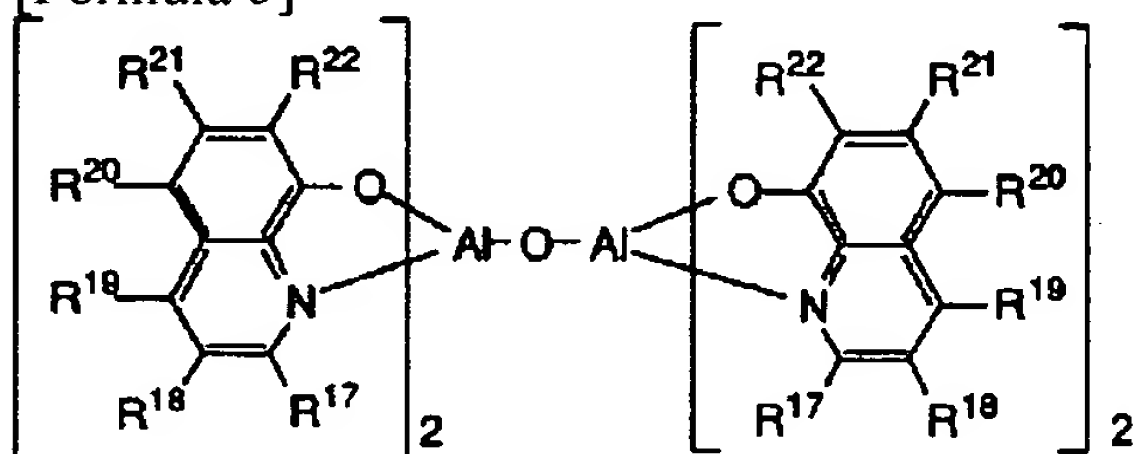
[Formula 4]



[0028] (-- the inside of a formula, and R15 and R16 -- each -- alkyl groups, such as t-butyl and a dimethylamino radical, an alkylamino radical, etc. are shown independently.) -- azomethine zinc complex (refer to Jpn.J.Appl.Phys., 32 L 511 page, and 1993) and aluminum complex [which is shown in the following structure expression] (refer to JP,5-198377,A and JP,5-214332,A);

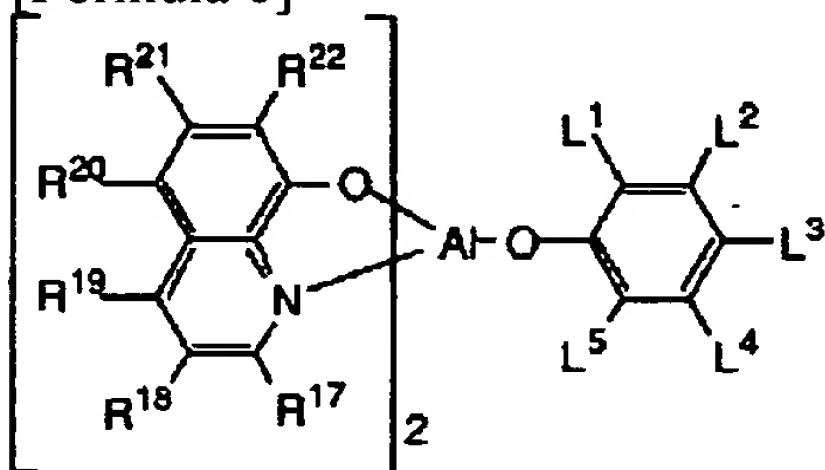
[0029]

[Formula 5]



[0030] (-- the inside of a formula, R17, or R19 -- each -- independent -- alkyl groups, such as a hydrogen atom and a methyl group, R20, or R22 -- each -- a hydrogen atom, a halogen atom, alpha-halo alkyl group, alpha-haloalkoxy radical, an amide group, a carbonyl group, a sulfonyl radical, carbonyloxy group, an oxy-carbonyl group, etc. are shown independently. []) -- 0031]

[Formula 6]



[0032] (the inside of a formula, L1, or L5 -- each -- independently, a hydrogen atom and the hydrocarbon group of carbon numbers 1-12 are shown, and it may join together mutually and L1, L2, and L2 and L3 may form the ring.) etc. -- it is mentioned. 5-200nm of thickness of the organic blue luminous layer 4 is usually 10-100nm preferably.

[0033] Although an organic luminous layer can also be formed by the same approach as an organic electron hole transportation layer, a vacuum deposition method is usually used. While raising the luminous efficiency of the above-mentioned blue luminous layer, it is the purpose which makes the color filter for blue adjust an emission spectrum, and it is also effective to dope the blue fluorochrome which has the quantum yield of high fluorescence by using the above-mentioned blue luminescent material as a host ingredient (J. to refer to Appl.Phys., 65 volumes, 3610 pages, and 1989). As a blue fluorochrome to dope, an anthracene, perylene, coronene, A benzopyrene, a benzochrysene, a

benzoanthracene, a benzonaphthacene, Fused aromatic ring compounds, such as picene, pen TAFEN, HEKISASEN, and ANTAN Indanthrene, A coumarin 440 (7-amino-4-methyl coumarin), a coumarin 2 (4, 6-dimethyl-7-ethyl coumarin), A coumarin 339, a coumarin 47 (7-diethylamino-4-methyl coumarin), A coumarin 466 (7-diethylamino coumarin), a coumarin 138 (7-dimethylamino cyclo PENTA [c] coumarin), Coumarin compounds, such as a coumarin 4 (7-hydroxy-4-methyl coumarin) and a coumarin 480 (2, 3, 5, 6-1H, 9, 9a, a 4H-tetrahydro-8-methyl kino RIJINO-<1-gh> coumarin), An acridone, 4, and 4'-screw (x, y-dicyano styryl) biphenyl, Quinolone -2 compounds, such as tetra-phenyl butadiene and 7-dimethylamino-1-methyl-4-trifluoromethyl quinolone, 7-dimethylamino - Aza-quinolone compounds, such as 1-methyl-4-trifluoromethyl-8-aza-quinolone, Styryl benzenoids, such as 1 and 4-screw {4-[5-(4-biphenylyl)-2-oxazolyl] styryl} benzene, Pteridine compounds, such as pyrazoline compounds, such as benzofuran compound [, such as 1 and 3-diphenyl iso benzofuran,], 1, and 5-diphenyl-3-styryl-2-pyrazoline, the 2-amino -6, the 7-dimethyl -3, and 4-dihydropteridine-4-ON, are mentioned. The amount in which these blue fluorochromes are doped by said host ingredient has the desirable 10-3-10-mol range of %.

[0034] The organic green luminous layer 5 is formed on the organic blue luminous layer 4. Like the ingredient used for an organic blue luminous layer as a compound used for the organic green luminous layer 5, the electron injection effectiveness from conductive layer 2b is high, and it is required to be the compound which can convey the poured-in electron efficiently. For that purpose, to be the compound which the impurity which an electron affinity is large, and electron mobility is moreover large, is further excellent in stability, and serves as a trap cannot generate easily at the time of manufacture and use is demanded. Moreover, the role which brings about green luminescence in the case of the recombination of an electron hole and an electron is also *****. Furthermore, it is also important to give a uniform thin film configuration in respect of the stability of a component.

[0035] As an ingredient of an organic green luminous layer, metal complexes (refer to JP,59-194393,A, Jpn.J.Appl.Phys., 32 L 514 pages, and 1993), such as an aluminum complex of 8-hydroxyquinoline, the North America Free Trade Agreement RUIMIDO derivative (J. Electrochem.Soc., 139 volumes, 3610 pages, 1992), a thiadiazolo pyridine derivative (refer to JP,3-37292,A), a pyrrolo pyridine derivative (refer to JP,3-37293,A), a NAFUCHI lysine derivative (refer to JP,3-203982,A), etc. are mentioned. These compounds may be used independently, and they may be used if needed, mixing respectively.

[0036] 5-200nm of thickness of the organic green luminous layer 4 is usually 10-100nm preferably. Although an organic green luminous layer can also be formed by the same approach as an organic electron hole transportation layer, a vacuum deposition method is usually used. It is required for the above-mentioned organic green luminous layer to dope partially the red fluorochrome which has the high quantum yield which emits light on the wavelength of 600nm or more in the whole layer, and to make the filter for red adjust it. Although coumarin coloring matter, fused aromatic ring coloring matter, merocyanine coloring matter, phthalocyanine dye, xanthin coloring matter, acridine dye, azine coloring matter, etc. are mentioned as a red fluorochrome used for this purpose, a 4-(dicyanomethylene)-2-methyl-6-(p-dimethylaminostyryl)-4H-pyran (DCM), phenoxazone 9, and phenoxazone 660 grade are mentioned preferably. It can dope to field 5b which touched conductive layer 2b as shown in drawing 2 as an approach of doping these red fluorochromes partially to the above-mentioned green luminous layer, or as shown in drawing 3, it can dope to field 5c which touches the blue luminous layer 4, or it is possible to dope to 5f of fields inside a green luminous layer, as shown in drawing 4. The amount in which these red fluorochromes are doped by said host ingredient has the desirable 10-3-10-mol range of %.

[0037] While raising the luminous efficiency of the above-mentioned green luminous layer, it is the purpose which makes the color filter for green adjust an emission spectrum, and it is also effective to dope the green fluorochrome which has the quantum yield of high fluorescence by using the above-mentioned green luminescent material as a host ingredient (J. to refer to Appl.Phys., 65 volumes, 3610 pages, and 1989). In this case, as for the field where a green fluorochrome is doped, it is desirable that it is the field where the above-mentioned red dyes are not doped. As a green fluorochrome to dope, 3-(2'-benzoMIDAZORIRU)-7-N and N-diethylamino coumarin (coumarin 535), A 3-(2-benzothiazolyl)-7-

diethylamino coumarin (coumarin 540), 2, 3, 5, 6-1H, 9, 9a, a 4H-tetrahydro-8-trifluoromethyl kino RIJINO-<1-gh> coumarin (coumarin 540A), A 3-(5-chloro-2-benzothiazolyl)-7-diethylamino coumarin (coumarin 34), A 4-trifluoromethyl-piperidino [3 and 2-g] coumarin (coumarin 340), An N-ethyl-4-trifluoromethyl-piperidino [3 and 2-g] coumarin (coumarin 355), An N-methyl-4-trifluoromethyl-piperidino [2 and 3-h] coumarin, 9-cyano - Coumarin compounds, such as 1, 2, 4, 5-3H, 6H, and 10H-tetrahydro-1-benzoPIRANO [9, 9a1-gh] kino lysine-10-ON (coumarin 337), Xanthin coloring matter, such as 2 and 7-dichloro full ORESEN, tetracene, the Quinacridone compound, etc. are mentioned. The amount in which these green fluorochromes are doped by the above-mentioned host ingredient has the desirable 10⁻³-10⁻¹⁰-mol range of %.

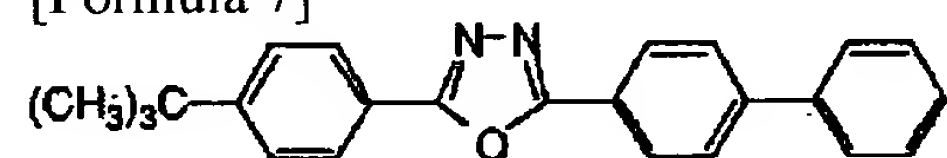
[0038] In this invention, since it has the field where the laminating of the organic luminous layer is carried out to the sequence of a blue luminous layer and a green luminous layer from the electron hole transportation layer side as mentioned above, and said green luminous layer contains a red fluorochrome, while each luminescence of blue, green, and red can be made to perform efficiently, blue, green, and each red luminescence reinforcement can be adjusted, and the balance of the white light can also be adjusted. Furthermore by the above-mentioned lamination of an organic thin film, the luminescence property which is stabilization and was stabilized to crystallization etc. for a long period of time is brought about.

[0039] The thing of lamination as shown below is mentioned as structure of the organic electroluminescence devices of this invention.

[0040]

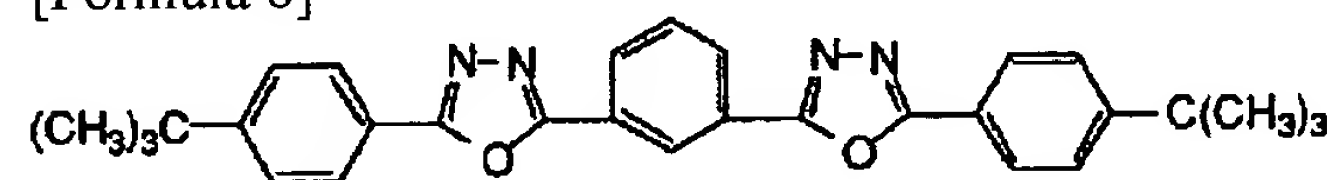
[Table 1] an anode plate / electron hole transportation layer / organic blue luminous layer / organic green luminous layer / cathode anode plate / electron hole transportation layer / organic one -- a blue luminous layer / organic green luminous layer / electronic transportation layer / cathode -- an anode plate / electron hole transportation layer / organic blue luminous layer / organic green luminous layer / volume phase In the lamination of a /cathode anode plate / electron hole transportation layer / organic blue luminous layer / organic green luminous layer / electronic transportation layer / volume phase / cathode above, an electronic transportation layer is for improving the effectiveness of a component further, and a laminating is carried out on an organic luminous layer. It is required for the compound used for this electronic transportation layer that the electron injection from cathode should be easy and electronic transport capacity should be still larger. As such an electronic transportation ingredient, it is [0041], for example.

[Formula 7]



[0042]

[Formula 8]



[0043] The system (refer to Appl.Phys.Lett., 61 volumes, 2793 pages, and 1992) which distributed the OKISA diazole derivative (refer to Appl.Phys.Lett., 55 volumes, 1489 pages, 1989;Jpn.J.Appl.Phys., 31 volumes, 1812 pages, and 1992) of ** and them to resin, such as PMMA, or n mold hydrogenation amorphous carbonization silicon, n mold zinc sulfide, n mold zinc selenide, etc. are mentioned. 5-200nm of thickness of an electronic transportation layer is usually 10-100nm preferably.

[0044] Moreover, in the above-mentioned lamination, a volume phase is for raising contact in cathode and an organic layer, and, similarly an aromatic series diamine compound (refer to Japanese Patent Application No. No. 48075 [five to]), the Quinacridone compound (refer to Japanese Patent Application No. No. 116204 [five to]), a naphthacene derivative (refer to Japanese Patent Application No. No. 116205 [five to]), an organic silicon compound (refer to Japanese Patent Application No. No.

116206 [five to]), an organic phosphorous compound (refer to Japanese Patent Application No. No. 116207 [five to]), etc. are mentioned.

[0045] 2-100nm of thickness of a volume phase is usually 5-30nm preferably. instead of preparing a volume phase -- the near cathode interface of an organic luminous layer and an electronic transportation layer -- the above-mentioned volume phase ingredient -- more than 50 mol % -- the field to include may be prepared. In addition, it is also possible to carry out a laminating to the order of conductive layer 2b, the organic luminous layer 4, the electron hole transportation layer 3, and conductive layer 2a on structure contrary to drawing 1 , i.e., a substrate, and at least one side is able to prepare the organic electroluminescence devices of this invention between two substrates with high transparency, as mentioned above. Similarly, it is also possible to carry out a laminating to structure contrary to drawing 2 - drawing 4 .

[0046] For producing a full color display device, the color filter which has blue, green, and a light transmission property corresponding to each red color is prepared using the organic electroluminescence devices which carry out white luminescence of this invention. The reappearance range and color purity of a color as a display device are decided by the property of this color filter. It seems that the structure of the organic electroluminescence devices of a full color display where either of the patterns was equipped with the color filter is shown in drawing 5 although there are a stripe and both patterns of a mosaic as a pattern of a color filter.

[0047] In the component structure shown in drawing 5 , each color filters 12, 13, and 14 are formed between a glass substrate 11 and the transparence electric conduction electrode 16 (it abbreviates to ITO an indium stannic-acid ghost and the following) which is an anode plate. White luminescence from organic electroluminescence devices emits light by the pattern of RGB through each color filters 12, 13, and 14 after penetrating ITO. As a method of a color filter, although there are dyeing, pigment-content powder, electrodeposition, printing, etc., when it thinks from thermal resistance, a pigment-content powder type is desirable. Moreover, the interference filter of an inorganic system is sufficient. The polyimide which distributed carbon as a black matrix 15, chrome oxide, etc. are mentioned. The display quality equipped with the contrast which was excellent by establishing a black matrix is attained. It is possible to maintain the color balance of white luminescence by controlling the driver voltage of the light-emitting part corresponding to RGB, or changing each luminescence area.

[0048] The drive approach of the organic electroluminescence devices the full color display equipped with the above-mentioned color filter has a passive-matrix drive and an active-matrix drive. In a passive-matrix drive, component structure becomes what was shown in drawing 5 . An active-matrix drive is needed for the mass display purpose, the active-matrix circuit which consists of a thin film transistor and a capacitor is needed corresponding to each color filter, and an active-matrix circuit is formed on a color filter and the same substrate as organic electroluminescence devices in this case.

[0049] It is the method which chooses the organic electroluminescence panel of one line of this invention at a time in the direction of X to the pixel which consists of organic electroluminescence devices arranged at the matrix of XY, gives the status signal of each pixel from the electrode of the direction of Y, the selection signal of one line of the direction of X is operated at a time, takes a round, and displays a full screen. In this panel, a memory function is given on the circuit of each pixel. It is because the display which a pixel will emit light and continued as the whole screen only at the moment of being chosen cannot be performed only by passing a current only at the time of selection (condition that the status signal is given by the scan electrode of a certain pixel serving as ON) unlike the case of liquid crystal. Then, the memory for taking a round of a screen from the time of selection, and maintaining a display condition during the time of the next selection is needed on a circuit. And it considers as the circuit in which a current drive is possible. Specifically as compared with the drive circuit for liquid crystal, the current density which flows for a component usually becomes 1000 or more times.

[0050] Although the above is the function of a fundamental circuit, it is further taken into consideration that contrast is fully still larger as a display panel, that the numerical aperture of a screen is large, that there is no cross talk, etc. The active-matrix drive circuit which becomes drawing 6 from the thin film

transistor (TFT) and capacitor for one light-emitting part is shown. In this circuit, it consisted of two TFT(s) (TFT1, TFT2) and one capacitor (C) for every pixel, and current drive and memory nature are realized. Although driving signals have two electrodes (a SCAN electrode, DATA electrode) and it is similar with the object for liquid crystal, there is a COM electrode as an object for current supply sources, and it differs in that the electrical potential difference is always impressed.

[0051] Actuation of a component is explained below. Although TFT is expressed as FET on the circuit diagram of drawing 6, fundamentally, TFT(s) are MOS-FET, and similar structure and actuation, and can perform source drain inter-electrode switching with gate potential. How to give the signal for a drive chooses for every line, and gives the signal of ON or OFF for every pixel in selected Rhine. The electrode for choosing is a SCAN electrode and the electrode which gives a signal is a DATA electrode. Now, when a selection condition (input signal of a SCAN electrode), i.e., a SCAN signal, is HIGH, TFT1 will be in ON condition, and if a DATA signal is HIGH, and the potential of a bipolar electrode FE is LOW, it is set to HIGH with LOW. Therefore, if a DATA signal is HIGH, TFT2 serves as ON and output potential (potential of a pixel electrode) serves as HIGH. Moreover, if a DATA signal becomes LOW, TFT2 will serve as OFF and output potential will serve as LOW. Then, when a SCAN signal becomes LOW, i.e., the condition of not choosing, TFT1 is set to OFF, but even if the potential of a bipolar electrode FE is held by Capacitor C, and it does not change but a DATA signal changes, the condition of output potential does not change. It is a time of the signal with which Rhine which contains this pixel again differed before by setting a selection condition, i.e., a SCAN signal, to HIGH being given to a DATA electrode that output potential changes. By this circuit, even if it is a current drive mold, the drive of an active matrix is attained.

[0052] As an ingredient of TFT used for an active-matrix circuit, amorphous silicon (a-Si), polycrystalline silicon (poly-Si), and a cadmium selenide (CdSe) are mentioned. As TFT structure, what is called a reverse stagger mold is adopted preferably. As a typical example, a-SiTFT of reverse stagger mold structure is shown in drawing 7. a-SiTFT is formed on a glass substrate 21. As a gate electrode 22, Mo, Ta, aluminum, Cr(s), those cascade screens or alloys, etc. are used. A gate electrode is usually formed of electron beam vacuum deposition or a spatter. As gate dielectric film 23, a silicon nitride (SiNx) is used and the laminating of the i mold a-Si layer 24 and the n+ mold a-Si layer 25 is carried out on it. A silicon nitride (SiNX), an i mold a-Si layer, and n+ A mold a-Si layer is usually continuously formed by the plasma-CVD method. n+ After forming an aperture in the mold a-Si layer 25, the source and the drain electrodes 26a and 26b are formed. The metal same as the source and a drain electrode as a gate electrode is used. In above-mentioned a-SiTFT, induction of the charge is carried out to an i mold a-Si semi-conductor layer front face by gate potential, and the existence of the charge performs source drain inter-electrode switching. n+ Mold a-Si is a contact layer for making migration of a charge to an electrode smooth.

[0053] A capacitor and an electrode intersection are made into the structure which can be formed in TFT production and coincidence using the insulator layer for TFT. Since a capacitor is formed between the COM electrodes of constant potential, it serves as circuitry strong against a noise. The cross-section structure of the example of an active-matrix circuit formed on organic electroluminescence devices and the same substrate at drawing 8 is shown. An active-matrix circuit part (TFT32 and capacitor 33) is covered with an insulating layer 36. ITO35 which is a transparent electrode is formed on the color filter 34, on it, the laminating of the electron hole transportation layer and the organic luminous layer which are the part 37 of the organic layer of organic electroluminescence devices is carried out, and cathode 38 is formed further. The above-mentioned insulating layer 36 is formed in order that leakage current may prevent flowing or connecting too hastily between the source / drain electrode of TFT, and cathode. What has withstand voltage possible [patterning by the photolithography] as an ingredient used for the above-mentioned insulating layer 36 and sufficient is usable, as an example, silicon oxide, a silicon nitride, etc. are mentioned and these insulator layers can be formed with a CVD method, a plasma-CVD method, a spatter, vacuum deposition, etc. It is possible to form the above-mentioned insulating layer using a photopolymer except an inorganic material, and only the process that carries out patterning of the usual photoresist in this case is required, and it is simple. Moreover, considering as a black matrix is

also possible by using the polyimide which contained carbon in the part of this insulating layer. Patterning of cathode [as / in the matrix structure indicated until now] is not required of the example shown in drawing 8 , and formation of cathode 38 and the organic layer 37 is good at whole surface uniform membrane formation. Therefore, after forming the organic luminous layer 37, passing through the photolithography process which gives a damage to an organic luminous layer is avoided, and the whole process is also simplified.

[0054] The example of plane configuration of an ITO pixel electrode and an active-matrix part is shown in drawing 9 . In a full color display, the color filter is prepared between each ITO electrode and a glass substrate, and, as for the array of this color filter, a stripe array, a mosaic array, a delta array, etc. are mentioned. In the organic electroluminescence devices of the above active-matrix drives, it is controlling the driver voltage of the light-emitting part corresponding to RGB, or changing each luminescence area, and it is possible to maintain the color balance of white luminescence.

[0055] In this invention, by carrying out the laminating of a blue luminous layer and the green luminous layer as an organic luminous layer of organic electroluminescence devices, and making a green luminous layer contain a red fluorochrome, stable and efficient white luminescence is enabled, a full color display device can be produced by combining with a color filter, and the high definition and mass full color display by active drive are still more possible by combining with an active-matrix circuit.

[0056]

[Example] Next, although a synthetic example and an example explain this invention still more concretely, this invention is not limited to the publication of the following examples, unless the summary is exceeded.

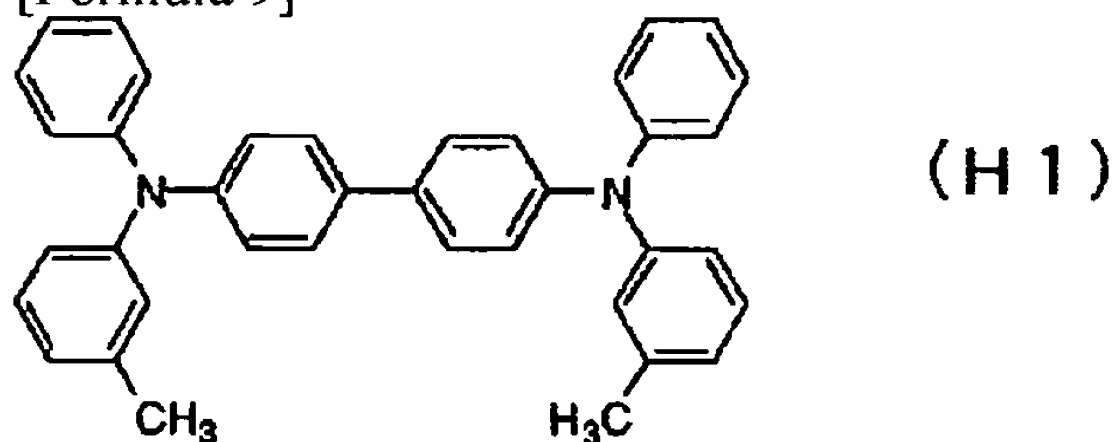
The organic electroluminescence devices which have the structure shown in example 1 drawing 2 were produced by the following approaches.

[0057] After ultrasonic cleaning and pure water performed what deposited 120nm of indium stannic-acid ghost (ITO) transparence electric conduction film on the glass substrate by rinsing and isopropyl alcohol and the acetone performed desiccation, and UV / ozone washing with ultrasonic cleaning and desiccation nitrogen, it installed in the vacuum evaporation system, and it exhausted using the oil diffusion pump until the degree of vacuum in equipment was set to 2×10^{-6} or less Torrs.

[0058] N, N'-diphenyl-N, N' which are shown below as an ingredient of the organic electron hole transportation layer 3 - (3-methylphenyl) -1, the 1'-biphenyl -4, and 4'-diamine (H1) were put into the ceramic crucible, and it vapor-deposited by heating at the tantalum wire heater around a crucible.

[0059]

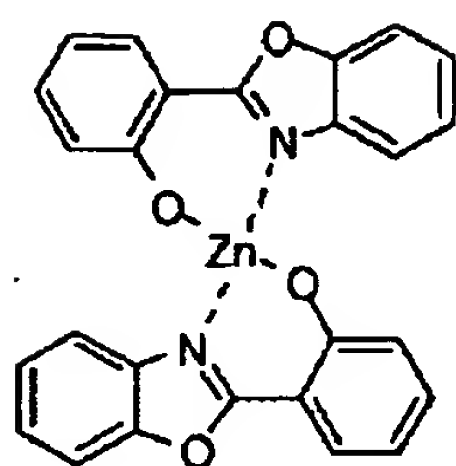
[Formula 9]



[0060] The temperature of the end crater which gets at this time was controlled in 130-150 degrees C. The degree of vacuum at the time of vacuum evaporation is $1.9 - 1.7 \times 10^{-6}$ Torr, and obtained the organic electron hole transportation layer 3 of 60nm of thickness with the evaporation rate of 0.01-0.35nm/second. Next, the oxazole complex (E1) of the zinc shown below as an ingredient of the organic blue luminous layer 4 was vapor-deposited similarly on the above-mentioned organic electron hole transportation layer 3.

[0061]

[Formula 10]

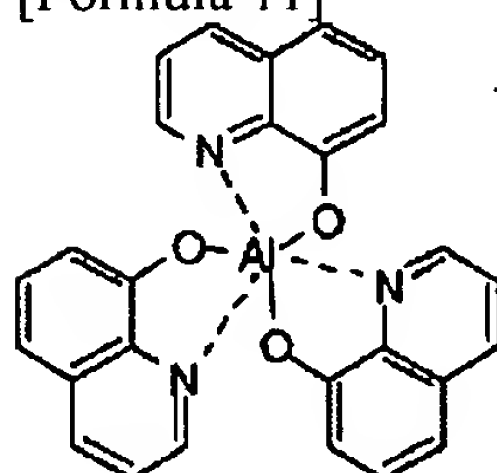


(E 1)

[0062] The temperature of the end crater which gets at this time was controlled in 200-205 degrees C. The degree of vacuum at the time of vacuum evaporation was [0.15-0.25nm /and the thickness of 1.5×10^{-6} Torr and an evaporation rate] 30nm a second. Next, the 8-hydroxyquinoline complex (E2) of the aluminum shown below as an ingredient of the organic green luminous layer 5 was vapor-deposited similarly on the above-mentioned organic blue luminous layer 4.

[0063]

[Formula 11]

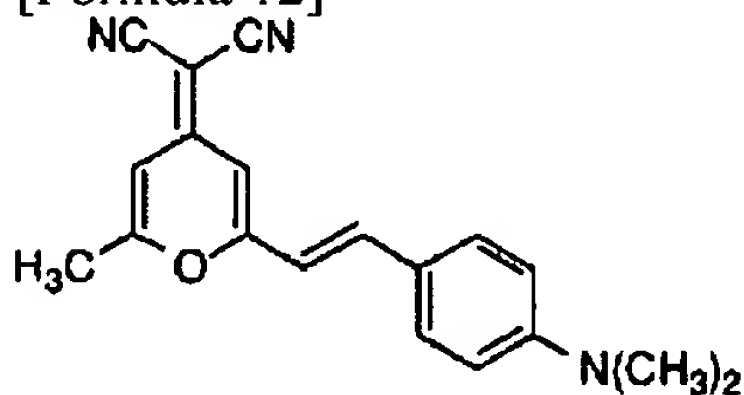


(E 2)

[0064] The temperature of the end crater which gets at this time was controlled in 260-265 degrees C. The degree of vacuum at the time of vacuum evaporation formed 1.5×10^{-6} Torr on 0.1-0.18nm /second] vacuum evaporation conditions, and the evaporation rate formed first organic [of 150nm of thickness] green luminous layer 5a. next, it evaporates from the 8-hydroxyquinoline complex of the above-mentioned aluminum simultaneously the red fluorochrome shown below, and another crucible which heated the 4-(dicyanomethylene)-2-methyl-6-(p-dimethylaminostyryl)-4H-pyran (DCM) (R1) at 100-105 degrees C -- making -- a red fluorochrome (R1) -- the 8-hydroxyquinoline complex (E2) of aluminum UNIMU -- two-mol % -- contained luminous layer 5b was formed.

[0065]

[Formula 12]



(R 1)

[0066] Finally the alloy electrode of 2 yuan of magnesium and silver was vapor-deposited by 150nm of thickness with coincidence vacuum deposition as cathode. As for vacuum evaporation, the film with which gloss has 4×10^{-6} Torr and vacuum evaporation time amount in 4 minutes and 30 seconds was obtained using the molybdenum boat, as for the degree of vacuum. The atomic ratio of magnesium and silver was 10:1.5. Thus, when the direct current voltage of the minus to plus, and magnesium and a silver alloy electrode (cathode) was impressed to the ITO electrode (anode plate) of the produced organic electroluminescence devices, this component showed luminescence of uniform white. The luminescence property of this component is shown in Table -1, and an emission spectrum is respectively shown in drawing 10 . Crossing this emission spectrum to a 400-700nm large light field, the above-mentioned component has full color display capacity. The chromaticity coordinate of this component for

which it asked from this emission spectrum was $x=0.335; y=0.415$.

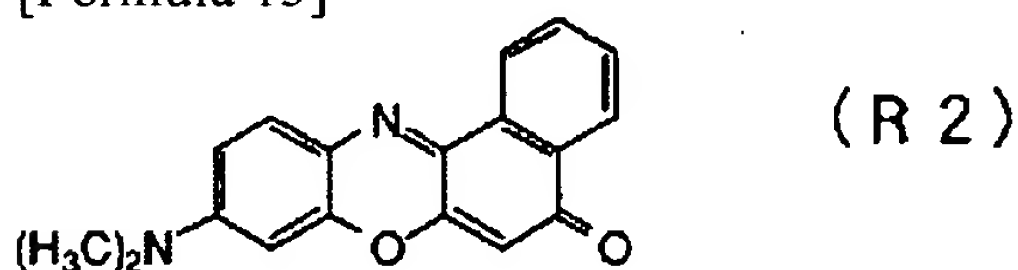
[0067] Next, the result of having separated the color of white luminescence from this component using the color filter is shown in Table -2. The used color filters are Fuji Photo Film 9 [SP-] (for blue), SP-10 (for green), and SP-11 (for red), and show the spectral characteristic of each filter to drawing 11 . As balance of each color of a full color display, it is blue:green:red =7.7:65.8:25.6 and it is satisfactory by taking adjustment with KARAFIRUTA to perform a full color display at all. Moreover, the luminescence brightness of each color can be further raised by using a color filter with still larger light transmittance from what was shown in drawing 11 . The CIE chromaticity coordinate of the above-mentioned component and the coordinate of the above-mentioned color filter are shown in drawing 12 . It turns out that it is close to the ideal white luminescence W ($x=0.333; y=0.333$). The balance of white luminescence from the above-mentioned component does not have a dependency over driver voltage, and stable white luminescence was obtained.

[0068] The organic electroluminescence devices which have the structure shown in example 2 drawing 4 were produced by the following approaches. Like the example 1, after forming the organic electron hole transportation layer 3 and the organic blue luminous layer 4, 10nm (E2) of 8-hydroxyquinoline complexes of aluminum was vapor-deposited, and the laminating of the organic green luminous layer 5e was carried out on the above-mentioned organic blue luminous layer 4. next, the 8-hydroxyquinoline complex (E2) and red fluorochrome (R1) of the above-mentioned aluminum -- an example 1 -- the same -- carrying out -- coincidence vacuum evaporation -- carrying out -- a red fluorochrome (R1) -- the 8-hydroxyquinoline complex (E2) of aluminum UNIMU -- two-mol % -- contained luminous layer 5e was formed by 10nm of thickness. Then, 5g of organic green luminous layers which consist of a 8-hydroxyquinoline complex (E2) of aluminum UNIMU was again vapor-deposited by 10nm of thickness. Finally the alloy electrode of 2 yuan of magnesium and silver was vapor-deposited by 150nm of thickness with coincidence vacuum deposition as cathode. As for vacuum evaporation, the film with which gloss has 4×10^{-6} Torr and vacuum evaporation time amount in 4 minutes and 30 seconds was obtained using the molybdenum boat, as for the degree of vacuum. The atomic ratio of magnesium and silver was 10:1.5.

[0069] Thus, the luminescence property of the produced component is shown in Table -1. A CIE chromaticity coordinate is $x=0.259; y=0.318$ (drawing 12), and shows the result of having separated the color of white luminescence from this component using the color filter like the example 1 in Table -2. The organic electroluminescence devices of the structure shown in drawing 2 like an example 1 were produced except having used the phenoxazone 660 (R2) shown below as an example 3 red fluorochrome (R2).

[0070]

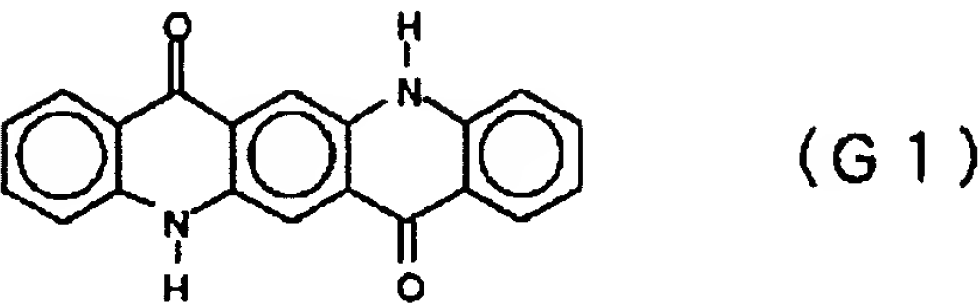
[Formula 13]



[0071] The luminescence property of this component is shown in Table -1. A CIE chromaticity coordinate is $x=0.297; y=0.318$ (drawing 12), and shows respectively the result of having separated the color of white luminescence from this component using the color filter like the example 1 in Table -2. the green fluorochrome and Quinacridone (G1) which are shown in example 4 organic green luminous layer 5a below -- 0.4-mol % -- the organic electroluminescence devices shown in drawing 2 like an example 1 were produced except having made it contain.

[0072]

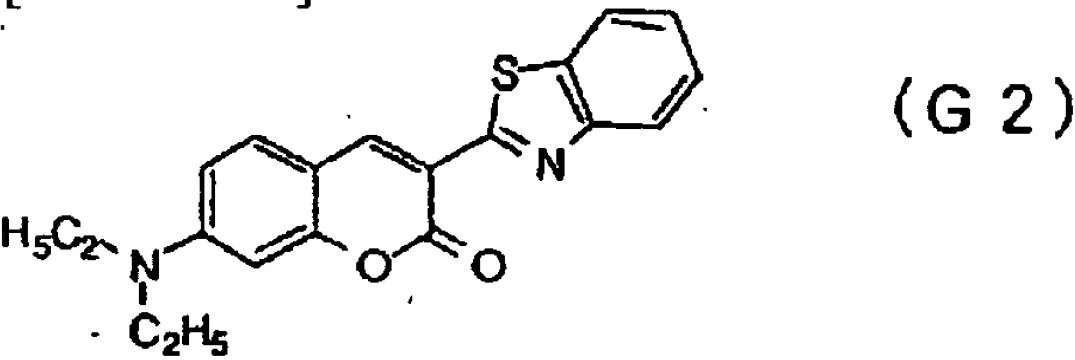
[Formula 14]



[0073] The luminescence property of this component is shown in Table -1, and a color-separation property is respectively shown in Table -2.
the green fluorochrome and coumarin 540 (G1) which are shown in example 5 organic green luminous layer 5a below -- 1.2-mol % -- the organic electroluminescence devices shown in drawing 2 like an example 1 were produced except having made it contain.

[0074]

[Formula 15]



[0075] The luminescence property of this component is shown in Table -1, and a color-separation property is respectively shown in Table -2. It is possible to produce a white light emitting device with full color display capacity by controlling the amount of each thickness of an organic blue luminous layer and an organic green luminous layer and the green fluorochrome contained on each class, and a red fluorochrome so that clearly from the example 1 shown above - an example 5.

[0076]

[Table 2]

表 - 1

素子	最大輝度 [cd/m ²]	V ₁₀₀ [V]	発光効率 [lm/W]	L / J [cd/A]
実施例 1	2100	9	0.27	0.83
実施例 2	630	13	0.06	0.25
実施例 3	700	13	0.05	0.28
実施例 4	2650	10	0.28	1.05
実施例 5	3860	9	0.46	1.51

V₁₀₀ : 輝度が100 [cd/m²]となる電圧
発光効率 : 実用輝度(100 cd/m²)での値
L / J : 輝度－電流密度特性を直線で近似した時の傾きで、量子効率に対応した量

[0077]

[Table 3]

表 - 2

素子	測定電圧 [V]	白色輝度 [cd/m ²]	色分解輝度[cd/m ²]		
			B	G	R
実施例 1	12	770	7.3	164	45
実施例 2	14	320	6.3	67	16
実施例 3	17	300	4.0	65	18
実施例 4	12	380	1.9	85	20
実施例 5	12	790	4.4	200	42

[0078] The result of the luminescence property after saving just behind production of the component produced in the example 6 example 1 and in a vacuum is shown in Table -3. The preservation stability of the component which the remarkable rise of driver voltage is not seen, does not have decline in luminous efficiency, either, and was stabilized was acquired.

[0079]

[Table 4]

表 - 3

保存時間 [日]	最大輝度 [cd/m ²]	V ₁₀₀ [V]	発光効率 [lm/W]	L/J [cd/A]
0	2100	9	0.27	0.83
14	2210	10	0.28	0.91
28	2170	10	0.29	0.88
61	2220	11	0.33	0.97

[0080]

[Effect of the Invention] Since it moreover has the lamination for which the organic luminous layer used the specific compound, when according to the organic electroluminescence devices of this invention an anode plate (anode), an electron hole transportation layer, an organic luminous layer, and cathode (cathode) were prepared one by one on the substrate, and an electrical potential difference is impressed by using both conductive layers as an electrode, the white luminescence property stabilized for a long period of time can be acquired. Therefore, the organic electroluminescence devices of this invention can consider the application to the light source (for example, the light source of a copying machine, the back light light source of a liquid crystal display or instruments) which employed the description as the field and field illuminant of a flat-panel display (for example, the object for OA computers and a flat TV) efficiently, the plotting board, and a beacon light, and the technical value is large.

[Translation done.]